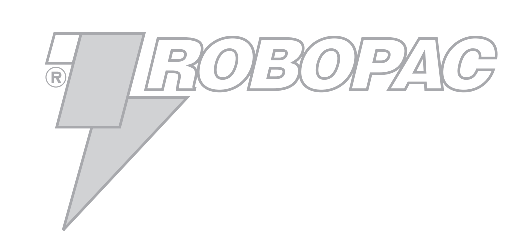




ARIANE 5040/6050/8060

N. matricola • Serienummer

Ⓘ ISTRUZIONI PER USO E MANUTENZIONE

Ⓓ WARTUNGSANLEITUNG

CONFEZIONATRICE PER FILMS TERMORETRAIBILI

VERPACKUNGSMASCHINE FÜR THERMOSCHRUMPFFOLIEN

Codice del manuale istruzioni
Handbuch-Code **3710302388**

Edizione Italiano/Tedesco
Italienisch-Deutsche Ausgabe **0-0902**



CO2412521.fm



(I) Dichiarazione di conformità • Konformitätsbescheinigung (D)

ROBOPAC s.a. (Repubblica San Marino)

dichiara sotto la propria responsabilità • bestätigt hiermit verbindlich

che la macchina denominata • dass die Maschine ....

....

matricola • Maschinennummer ....

anno di produzione • Herstellungsjahr ....

è conforme alle seguenti Direttive Comunitarie • den folgenden Richtlinien der Europäischen Union

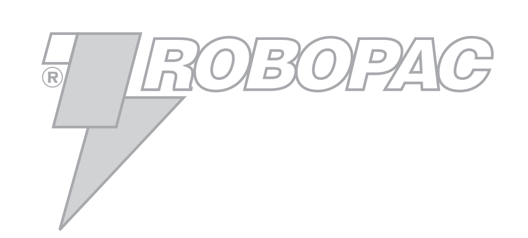
Macchine • Maschine	*Compatibilità elettromagnetica • Elektromagnetische Verträglichkeit*	*Bassa tensione • Niederspannung*
98/37/CEE	89/336/CEE 92/31/CEE 93/68/CEE	73/23/CEE 93/68/CEE

ed alle seguenti Norme • und den folgenden Normen

Macchine • Maschine	*Compatibilità elettromagnetica • Elektromagnetische Verträglichkeit*	*Bassa tensione • Niederspannung*
EN 292-1 EN 292-2/A1 EN 294	EN 50081-2 EN 50082-2 EN 60439-1/A1/A11	EN 60204-1 EN 60439

Alessandro Lelli
(Direttore generale • Generaldirektor)

Repubblica San Marino ....





(I) Condizioni garanzia

Robopac S.A. s'impegna, nei limiti descritti qui di seguito, a sostituire o riparare a titolo non oneroso le parti che dovessero risultare difettose durante i 12 (dodici) mesi successivi alla data riportata sui propri documenti di spedizione.

Per godere della garanzia l'utente deve notificare immediatamente il difetto riscontrato citando sempre il numero di serie della macchina.

Robopac S.A., a suo insindacabile giudizio, deciderà se provvedere a sostituire la parte difettosa oppure chiederne l'invio per verifiche e/o riparazione.

Con la sostituzione o riparazione della parte difettosa Robopac S.A. adempie pienamente ai propri obblighi di garanzia ed è sollevata da ogni responsabilità ed obbligo relativamente a spese di trasporto, viaggio e soggiorno di tecnici e montatori.

In nessun caso Robopac S.A. sarà responsabile d'eventuali perdite risultanti da mancata produzione come pure di danni a persone o cose causati da avaria o forzata sospensione d'uso della macchina oggetto di garanzia.

Non sono coperti da garanzia.
– avarie di trasporto;
– danni dovuti ad errata installazione;
– uso improprio della macchina o negligenza;
– manomissioni o riparazioni effettuate da personale non autorizzato;
– mancata manutenzione;
– parti soggette a normale deperimento d'uso.

Per i componenti e le parti d'acquisto, Robopac S.A. concede all'utente gli stessi termini di garanzia che ottiene dai fornitori dei suddetti componenti e/o parti.

Robopac S.A. non garantisce la conformità delle macchine alle normative vigenti nei paesi al di fuori dell'Unione Europea.

L'eventuale adeguamento alle normative della Nazione in cui la macchina viene installata sarà a carico dell'utente che si assume anche la piena responsabilità derivante dalle modifiche effettuate, manlevando la Robopac S.A. da ogni obbligo e/o responsabilità relativamente a qualsivoglia pretesa dovesse sorgere da terzi a causa dell'inosservanza delle norme in questione.

(D) Garantiebedingungen

Robopac S.A. verpflichtet sich im Rahmen der folgend festgelegten Bedingungen, Fehler oder Mängel die innerhalb eines Jahres ab auf den Versandunterlagen angegebenem Datum festgestellt werden, kostenlos durch Reparatur oder Austausch zu beseitigen.

Zur Inanspruchnahme der Garantieleistungen hat der Kunde unverzüglich die festgestellten Fehler oder Mängel mit Angabe der Maschinennummer zu melden.

Robopac S.A. wird nach eigenem und unwiderruflichem Ermessen entscheiden, ob sie Ersatz für das defekte Teil leistet oder die Übersendung des Teils zur Überprüfung/Reparatur verlangt.

Durch Austausch oder Reparatur des defekten Teil erfüllt Robopac S.A. vollkommen ihre Garantieleistungen und wird von jeglicher Haftung und Verpflichtung zur Zahlung von Transport- Reise-, und Aufenthaltskosten für Techniker und Monteure freigestellt.

Auf keinen Fall haftet Robopac S.A. für eventuelle Verluste, die durch Produktionsausfall oder für Schäden an Personen oder Sachen, die durch Betriebsstörungen oder zwangsläufige Betriebsunterbrechungen der unter Garantie stehenden Maschine verursacht werden.

Von der Garantie ausgeschlossen sind:
– Transportschäden
– Schäden, die Folge unsachgemäßer Aufstellung/Installation sind
– Unsachgemäßer oder fahrlässiger Einsatz der Maschine
– Veränderungen oder Reparaturen, die durch nicht autorisierte Personen vorgenommen werden
– Mangelnde Wartung
– Teile, die durch normalen Verschleiß unbrauchbar werden.

Auf Komponenten und Bauteile gewährt Robopac S.A dem Käufer die gleichen Garantiebedingungen, die ihr von der Herstellerfirma dieser Komponenten und Bauteile gewährt werden.

Robopac S.A. garantiert nicht die Übereinstimmung der Maschine mit den geltenden Vorschriften und Bestimmungen in Ländern außerhalb der Europäischen Union.

Die Kosten zur eventuellen Anpassung an die am Aufstellungsort des jeweiligen Landes geltenden Vorschriften und Bestimmungen hat der Kunde zu übernehmen; dieser hat auch die Verantwortung für die ausgeführten Arbeiten zu übernehmen. Robopac S.A. wird in vollem Umfang schad- und klaglos gehalten, im Falle von Forderungen seitens Dritter - gleich welcher Art auch immer - die Folge der Nichteinhaltung der obengenannten Vorschriften und Bestimmungen sind.

I ITALIANO

La realizzazione di questo manuale intende essere una guida pratica per l'utilizzo corretto e sicuro della macchina nonché per una sua razionale manutenzione.
La rete di distribuzione ROBOPAC è, da questo momento, al vostro servizio per qualunque problema di assistenza tecnica, parti di ricambio e per qualunque nuova esigenza che possa far sviluppare la vostra attività.
Ogni osservazione sul presente libretto è un contributo importante per il miglioramento dei servizi che la ROBOPAC intende offrire ai propri clienti.

GB ENGLISH

The purpose of this publication is to give practical guidance concerning the maintenance and the correct use of the machine.
ROBOPAC distribution network is at Your service for any problem regarding technical assistance, spare parts and any new requirement fit for Your business.
Any remark you would like to make on our guidance is of great interest to us, in order to improve services that ROBOPAC usually offers to its own Customers.

D DEUTSCH

Das vorliegende Handbuch soll Ihnen alle für die Wartung und den richtigen Gebrauch der Maschine erforderlichen Informationen liefern.
Das Vertriebsnetz von ROBOPAC steht Ihnen bei Problemen technischer Natur, für die Lieferung von Ersatzteilen und für jede neue Anforderung, die sich im Laufe Ihrer Tätigkeit ergeben kann, zur Verfügung.
Jede Bemerkung von Ihnen zum vorliegenden Handbuch betrachten wir als einen bedeutenden Beitrag zur Verbesserung des Services, den ROBOPAC seinen Kunden bieten kann.

F FRANÇAIS

Avec ce livret nous voulons Vous donner tous les renseignements nécessaires pour l'entretien et l'emploi correct de la machine.
Dès ce moment le réseau de distribution de ROBOPAC est à Votre service pour tout problème concernant l'assistance technique, les pièces de rechange et toutes les exigences qui puissent aider au développement de Votre activité.
Vos observations à propos de ce livret seront les bienvenues, car elles pourront nous aider à améliorer les services que ROBOPAC peut offrir à ses Clients.

E ESPAÑOL

Con éste libro deseamos dar todas las informaciones necesarias para la manutención y el uso correcto de la máquina.
La red de distribución ROBOPAC está desde este momento a Vuestro servicio para cualquier problema de asistencia técnica, partes de recambio y cualquier nueva exigencia que pueda ser útil a Vuestra actividad.
Cada observación que efectueis en el presente libro será una contribucion importante para mejorar los servicios que ROBOPAC puede ofrecer a sus Clientes.

P PORTUGUÊS

A finalidade deste manual é a de ser um guia prático para a utilização correcta e segura da máquina, assim como para a sua manutenção racional.
A rede de distribuição ROBOPAC está, a partir deste momento, à sua completa disposição para qualquer problema de assistência técnica, peças sobressalentes e para qualquer nova exigência que possa se tornar necessária durante a sua actividade.
Qualquer observação a respeito deste manual representa uma contribuição importante para o melhoramento dos serviços que a ROBOPAC deseja oferecer aos próprios clientes.

GR ΕΛΛΗΝΙΚΑ

Στόχοr του παρόντοr εγχειριδίου είναι η παροχή όλων των απαραίτητων πληροφοριών, που αφορούν τη συντήρηση και τη σωστή χρήση τηr μηχανήr.
Το δίκτυο διανομήr τηr εταιρείαr ROBOPAC είναι από αυτή τη στιγμή στη διάθεσή σαr για οποιοδήποτε πρόβλημα που σχετίζεται με την τεχνική βοήθεια, τα ανταλλακτικά και κάθε καινούργια σαr ανάγκη που θα μπορούσε να βοηθήσει στην περαιτέρω ανάπτυξη τηr δραστηριότηταr σαr.
Οποιαδήποτε δική σαr παρατήρηση, σχετική με το παρόν ενημερωτικό εγχειρίδιο, θα ήταν μια σημαντική συμβολή στη βελτίωση των υπηρεσιών που η εταιρεία ROBOPAC μπορεί να προσφέρει στουr πελάτεr τηr.

NL NEDERLANDS

De voor U liggende handleiding is bedoeld als een praktische gids voor het correcte en veilige gebruik van de machine, alsook voor een verstandig onderhoud ervan.
Het distributienet van ROBOPAC is U vanaf dit moment van dienst voor elk probleem met betrekking tot technische hulp, reserve-onderdelen en voor elke nieuwe wens die kan ontstaan uit de ontwikkeling van Uw activiteit.
Alle opmerkingen omtrent dit boekje vormen een belangrijke bijdrage voor verbetering van de service die ROBOPAC aan zijn klanten wenst te bieden.

DK DANSK

Formålet med denne manual er at forsyne brugeren med alle de oplysninger, der er nødvendige for at kunne bruge og vedligeholde maskinen korrekt.
ROBOPACs forhandlere står altid til rådighed med hjælp og vejledning, reservedele og oplysninger om de sidste nyheder.
Da vi altid er interesserede i at forbedre vores service, er enhver kommentar til denne manual velkommen.

S SVENSKA

Avsikten med denna handbok är att utgöra en praktisk handledning för korrekt och säker drift av maskinen, samt att ge erforderlig informationer för ett korrekt underhåll.
ROBOPACs försäljningsorganisation står till förfogande för teknisk service, reservdelar samt övriga önskemål och behov som kan uppstå i Er verksamhet.
Vi är tacksamma för varje eventuell anmärkning på innehållet i denna handbok som kan hjälpa oss att förbättra vår service till våra kunder.

N NORSK

Hensikten med denne manualen er å gi den nødvendige informasjon om riktig bruk og vedlikehold av maskinen.
ROBOPACs forhandlere står til disposisjon med praktisk hjelp og veiledning, levering av reservedeler eller opplysninger om våre nye produkter.
Vi er takknemlige for kommentarer til boken, slik at vi kan yte en stadig bedre service overfor våre kunder.

FIN SUOMI

Tämän käsikirjan tarkoituksena on antaa käytännön ohjeita koneen huoltoa sekä oikeaa ja turvallista käyttöä varten.
ROBOPACin jakeluverkosto on Sinun palveluksessasi mitä tahansa teknistä apua tarvitessasi, varaosia tilatessasi tai muuta uutta yhtiösi toimintaa koskevaa vaatimusta varten.
Jokainen tätä kirjasta koskeva huomiosi on meille suureksi hyödyksi pystyäksemme parantamaan ROBOPAC in omille asiakkailleen tarjoamia palveluja.

Indirizzare a:
Address to:
Senden an:
Adresser à:
Enviar a:
Enviar a:
Αποστείλατε προς:
Richten aan:
Sendes til:
Skickas till:
Sendes til:
Jakeluosoite:

ROBOPAC S.A.
Strada Rovereta, 27
47891 Falciano E-6 • Repubblica S.Marino (RSM)
Tel. 0549 (international ++378) 910511• Fax. 0549/908549-905946
Tlx. 393 ROBOPAC SO
http ://www.aetnagroup.com

Ⓘ Indice

Ⓓ Verzeichnis

CI2412521.fm

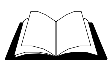
(I) Indice

(D) Verzeichnis

1

Informazioni generali

1.1. SCOPO DEL MANUALE



Consultare attentamente questo manuale prima di eseguire qualsiasi intervento sulla macchina.

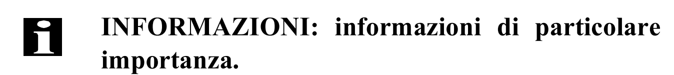
Questo manuale é stato redatto dal Costruttore ed é parte integrante del corredo della macchina. Esso è redatto in lingua italiana (originale del costruttore) e tradotto nella lingua del paese di utilizzo.
Le informazioni in esso contenute sono dirette agli operatori che possono interagire con la macchina in tutta la sua durata prevedibile.
Queste informazioni sono rivolte, in particolare, agli operatori che eseguono l'installazione, a quelli che la utilizzano e che effettuano la manutenzione ordinaria.
La costante osservanza delle indicazioni in esso contenute garantisce la sicurezza dell'uomo, l'economia di esercizio ed una più lunga durata di funzionamento della macchina stessa.
Custodire il manuale per tutta la durata del prodotto.
Conservare il manuale in luogo protetto da umidità e calore.
Per facilitare la consultazione, il manuale è stato suddiviso in capitoli e sottocapitoli.
L'indice generale consente di rintracciare facilmente gli argomenti che interessano.
I brani di testo di maggior interesse ai fini della sicurezza e di una migliore comprensione della macchina, sono scritti in grassetto e/o preceduti da uno dei seguenti simboli.



PERICOLO - ATTENZIONE: indica che é necessario prestare attenzione al fine di non incorrere in serie conseguenze che potrebbero creare danni all'operatore.



CAUTELA - PRECAUZIONE: indica che é necessario prestare attenzione al fine di non incorrere in serie conseguenze che potrebbero portare danni alla macchina ed alle cose.

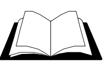


INFORMAZIONI: informazioni di particolare importanza.

Allgemeine Hinweise

C12412521.fm

1.1. ZWECK DES HANDBUCHS



Lesen Sie bitte dieses Handbuch vor Arbeiten an der Maschine aufmerksam durch.

Dieses Handbuch wurde vom Hersteller erstellt und ist wesentlicher Bestandteil der Maschine.
Es wurde in italienischer Sprache (Originalfassung des Herstellers) abgefasst und in die am Aufstellungsort geltende Landessprache übersetzt.
Die in diesem Handbuch enthaltenen Informationen und Anweisungen sind an das Personal, das an der Maschine während ihrer voraussichtlichen Nutzungsdauer arbeitet, gerichtet.
Diese Informationen und Anweisungen gelten in erster Linie für das mit der Aufstellung/Installation, Bedienung und der Instandhaltung beauftragte Personal.
Die genaue Beachtung der in diesem Handbuch enthaltenen Anweisungen gewährleistet Sicherheit für den Menschen, einen wirtschaftlichen Betrieb und einwandfreie Funktion bei hoher Langlebigkeit der Maschine.
Handbuch während der gesamten Nutzungsdauer der Maschine aufbewahren.
Bewahren Sie dieses Handbuch an einem trockenen und vor Hitze geschützten Ort auf.
Anhand des Inhaltsverzeichnisses wird die Suche der einzelnen Argumente erleichtert.
Zum Zwecke der Sicherheit und besseren Verständlichkeit werden besonders wichtige Abschnitte in Fettschrift gekennzeichnet und durch folgend dargestellte und beschriebene Symbole eingeleitet.



WARNUNG-ACHTUNG: Es ist besondere Vorsicht anzuwenden, um Unfälle, die auch zu schweren Körperverletzungen der Bedienungsperson führen könnten, auszuschließen.



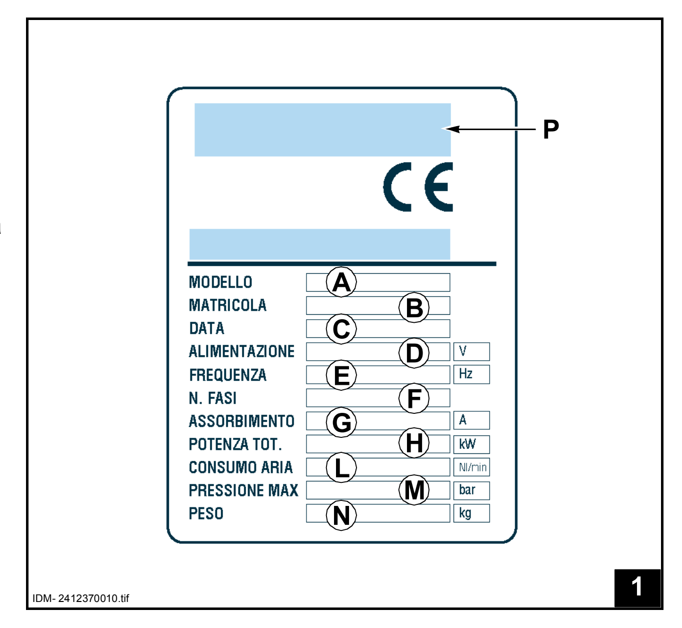
VORSICHT: Es ist besondere Vorsicht anzuwenden, um ernsthafte Folgen, die zu Maschinen- unvermeiden.

INFORMATION: Besonders wichtige Arbeitsinformationen.

1.2. IDENTIFICAZIONE COSTRUTTORE E MACCHINA

Nella targhetta sono riportati i seguenti dati.

A - Modello
B - Numero di matricola
C - Data di fabbricazione
D - Tensione di rete (Volt)
E - Frequenza di rete (Hz)
F - Numero fasi
G - Assorbimento
H - Potenza totale installata
L - Consumo aria
M - Pressione massima
N - Peso
P - Identificazione costruttore ed indirizzo.



1.2. HERSTELLER-/MASCHINENKENNDATEN

Auf dem Leistungsschild sind sämtliche Maschinendaten angegeben.

A - Maschinenmodell
B - Maschinennummer
C - Herstellungsdatum
D - Netzspannung (Volt)
E - Netzfrequenz (Hz)
F - Anzahl der Phasen
G - Leistungsaufnahme
H - Gesamtanschlusswert
L - Luftverbrauch
M - Höchstdruck
N - Gewicht
P - Herstellerdaten und -adresse

1.3. ELENCO DEGLI ALLEGATI

Al presente manuale viene normalmente allegata la seguente documentazione.

Schema elettrico ed elenco componenti elettrici
Schema pneumatico
Catalogo delle parti di ricambio
Documenti dei dispositivi commerciali (quando necessari per l'utilizzo della macchina).

1.3. UNTERLAGEN

Diesem Handbuch werden in der Regel folgende Unterlagen beigegeben.

Schaltplan und Stückliste der elektrischen Komponenten
Druckluftschaltplan
Ersatzteilliste
Unterlagen nachrüstbarer Einrichtungen (falls für den Einsatz der Maschine notwendig).

1.4. MODALITÀ DI RICHIESTA ASSISTENZA

Per qualsiasi esigenza rivolgersi ad uno dei centri autorizzati.
Per ogni richiesta di assistenza tecnica riguardante la macchina, indicare i dati riportati sulla targhetta di identificazione, le ore approssimative di utilizzo e il tipo di difetto riscontrato.

1.5. GLOSSARIO E TERMINOLOGIE

Vengono descritti alcuni termini ricorrenti all'interno del manuale in modo da fornire una visione più completa del loro significato.

Manutenzione ordinaria: insieme delle operazioni necessarie a conservare la conveniente funzionalità ed efficienza della macchina. Normalmente queste operazioni, vengono programmate dal costruttore che definisce le competenze necessarie e le modalità di intervento.

Manutenzione straordinaria: insieme delle operazioni necessarie a conservare la conveniente funzionalità ed efficienza della macchina. Queste operazioni non sono programmate dal costruttore e devono essere eseguite dal manutentore.

Tecnico esperto: persona scelta e autorizzata fra coloro che hanno i requisiti, le competenze e le informazioni necessarie all'installazione, all'uso ed alla manutenzione straordinaria della macchina.

Operatore esperto: persona scelta e autorizzata fra coloro che hanno i requisiti, le competenze e le informazioni necessarie all'uso e alla manutenzione ordinaria della macchina.

Sfrido: residuo della lavorazione del materiale utilizzato.

1.4. KUNDENDIENSTMODALITÄTEN

Bitte wenden Sie sich in allen Bedarfsfällen an eines unserer autorisierten Kundendienstzentren.
Bei allen Kundendienstanforderungen betreffend die Maschine geben Sie die auf der Identifizierungsplakette angegebenen Daten, die ungefähre Betriebsstundenzahl sowie den Typ des vorgefundenen Defekts an.

1.5. GLOSSAR UND TERMINOLOGIE

Es folgen die Erläuterungen einiger innerhalb des Handbuchs wiederkehrender Begriffe, deren Bedeutung so besser verständlich gemacht werden soll.

Programmierte Wartung: Satz von Maßnahmen, die zum Erhalt der einwandfreien Funktionstüchtigkeit und Wirksamkeit der Maschine notwendig sind. Normalerweise werden diese Arbeiten vom Hersteller festgelegt, der die notwendigen Zuständigkeiten und Eingriffsmodalitäten festlegt.

Außergewöhnliche Wartung: Satz von Maßnahmen, die zum Erhalt der einwandfreien Funktionstüchtigkeit und Wirksamkeit der Maschine notwendig sind. Diese Arbeiten werden nicht vom Hersteller festgelegt und sind vom Wartungstechniker auszuführen.

Fachtechniker: Ausdrücklich qualifiziertes und autorisiertes Personal, das über die zur Installation, Bedienung und außergewöhnlichen Wartung der Maschine erforderlichen Fähigkeiten und Informationen verfügt.

Facharbeiter: Ausdrücklich qualifiziertes und autorisiertes Personal, das über die zur Installation, Bedienung und programmierten Wartung der Maschine erforderlichen Fähigkeiten und Informationen verfügt.

Verschnitt: Verarbeitungsrückstand des verwendeten Materials.

(I) Informazioni tecniche

(D) Technische Merkmale

C22412521.fm

2.1. DESCRIZIONE DELLA MACCHINA

La confezionatrice in oggetto, d'ora innanzi definita macchina, è stata progettata e costruita per confezionare, con bobine di film termoretraibile monopiega, diverse tipologie di prodotti. Il confezionamento è costituito da una fase di saldatura e una di retrazione del film.

Il prodotto da confezionare dovrà avere caratteristiche di solidità e un peso inferiore a 8 kg.

É normalmente installata in ambienti industriali; per il suo utilizzo è necessario un solo operatore.

L'utilizzo in ambienti con pericolo di esplosione o chimicamente aggressivi richiede macchine specificatamente adibite a tali usi.

Essa è costruita in più modelli per soddisfare le diverse esigenze di mercato.

La macchina è dotata con una serie di dispositivi di sicurezza al fine di evitare pericoli all'operatore e alle persone che interagiscono con la macchina stessa.

2.2. DESCRIZIONE DEI MODELLI

La macchina é prodotta in due modelli; ogni modello é disponibile in tre formati differenti, distinti dalle sigle 5040, 6050 e 8060 (misura del saldatore).

❑ **Modello 2TM**
- Braccio saldatore a movimento manuale.
- Pannello operatore con display funzioni programmabili.
- Doppio trasportatore, motorizzazione separata.

2.1. BESCHREIBUNG DER MASCHINE

Die hier gegenständlich Verpackungsmaschine, ab hier als Maschine bezeichnet, wurde entworfen und konstruiert zum Verpacken verschiedener Produktarten unter Verwendung von Rollen mit Halbschlauch-Schrumpffolie. Die Verpackung besteht aus einer Schweißphase und einer Schrumpfphase der Folie.

Das zu verpackende Produkt darf nicht weich sein und maximal 8 kg wiegen.

Die Maschine wird normalerweise in Fertigungsprozessen in der Industrie eingesetzt; zur Bedienung ist nur eine Bedienungsperson erforderlich.

Der Einsatz in explosionsgefährdeter oder chemisch aggressiver Umgebung erfordert spezielle und für diesen Einsatz konzipierte Maschinen.

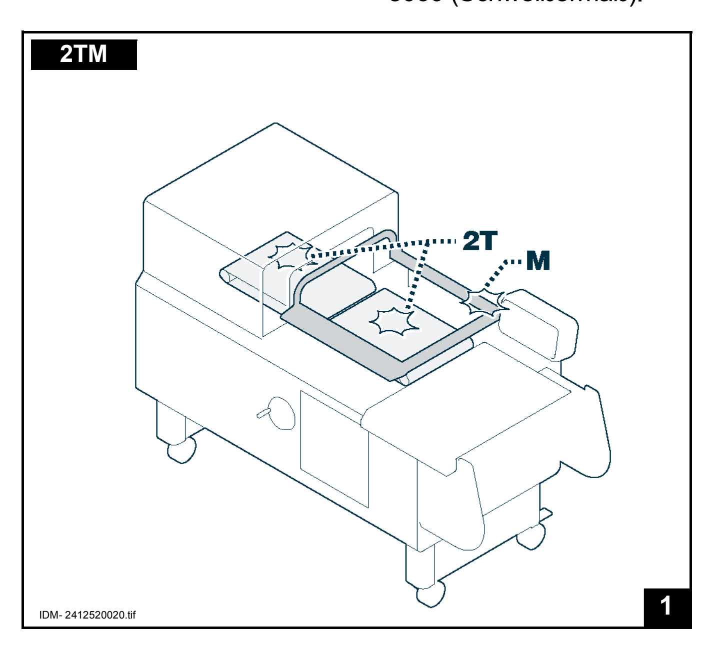
Die Maschine wird in unterschiedlichen Ausrüstungsstufen angeboten, um den vielfältigsten Erfordernissen und Ansprüchen entgegen zu kommen.

Die Maschine ist mit entsprechenden Schutzeinrichtungen, die der Bedienungsperson und dem an der Maschine arbeitenden Personal eine gefahrlose Bedienung gewährleisten, ausgestattet.

2.2. BESCHREIBUNG DER MODELLE

Die Maschine wird in zwei Modellen ausgeführt: Jedes Modell ist in drei unterschiedlichen Formaten erhältlich, die entsprechenden Bezeichnungen lauten 5040, 6050 und 8060 (Schweißermaß).

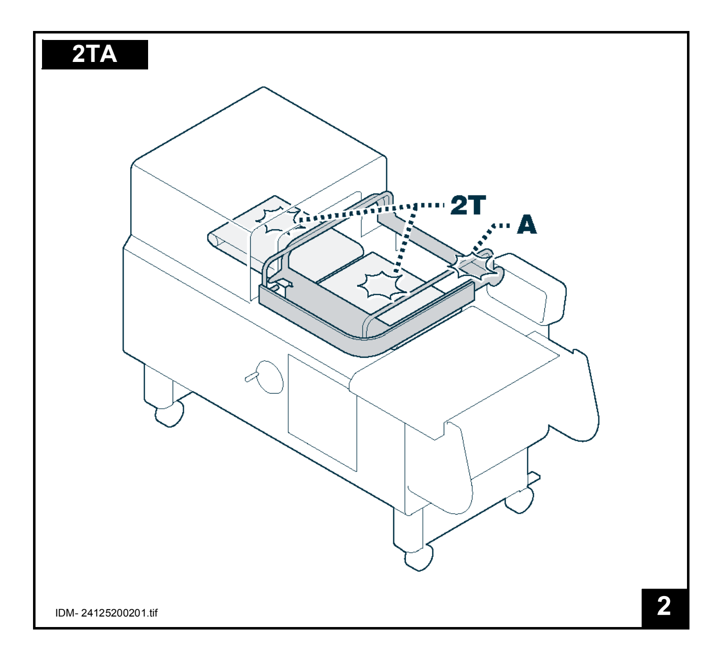
❑ **Modell 2TM**
- Manuell betätigter Schweißarm.
- Bedienkonsole mit Display und programmierbaren Funktionen.
- Zweifachtransporter, getrennte Motorisierung.



1

❑ **Modello 2TA**

– Braccio saldatore ad azionamento automatico.
– Pannello operatore con display funzioni programmabili.
– Doppio trasportatore, motorizzazione separata.



❑ **Modell 2TA**

– Automatisch betätigter Schweißarm.
– Bedienkonsole mit Display und programmierbaren Funktionen.
– Zweifachtransporter, getrennte Motorisierung.

❑ **Ciclo operativo**

Inserimento del prodotto da imballare all'interno del doppio strato di film.
Posizionamento del prodotto sul nastro di saldatura.

Azionamento manuale del braccio di saldatura e conseguente saldatura angolare.

Azionamento del braccio di saldatura in ciclo automatico (**modello 2TA**).

Entrata del prodotto all'interno del tunnel e retrazione del film sul prodotto stesso.
Uscita del prodotto.

❑ **Betriebszyklus**

Einschub des zu verpackenden Produkts zwischen die Doppelfolie.
Positionierung des Produkts auf dem Schweißband.

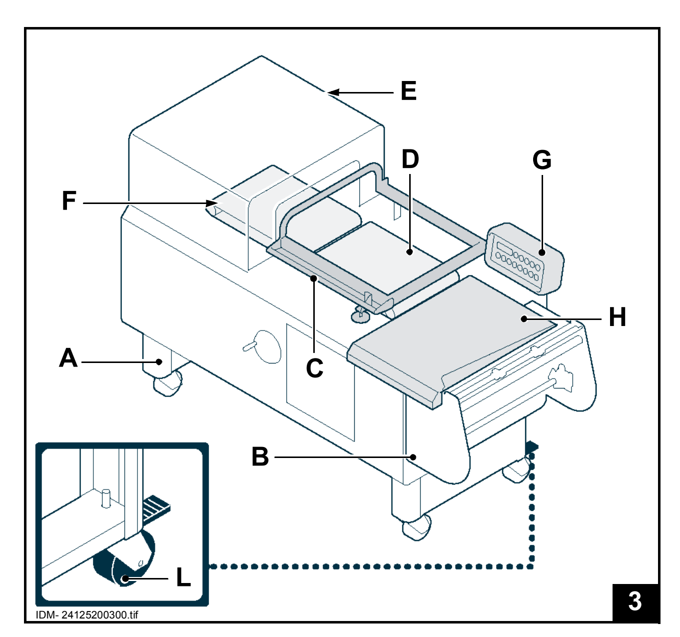
Handbetätigung des Schweißarms und anschließende Winkelschweißung.

Betätigung des Schweißarms im Automatikzyklus (**Modell 2TA**).

Einlauf des Produktes in den Tunnel und Folienschrumpfung auf dem Produkt.
Produktauslauf.

2.3. DESCRIZIONE DEI GRUPPI COMPONENTI LA MACCHINA

A - Basamento;
B - carrello portabobina (singolo o doppio OPT);
C - braccio di saldatura;
D - nastro di saldatura;
E - tunnel a flusso d'aria;
F - convogliatore del tunnel (a nastro o rullini OPT);
G - pannello operatore;
H - piano mobile portaprodotto;
L - ruote piroettanti (due con freno).



2.3. MASCHINENAGGREGATE

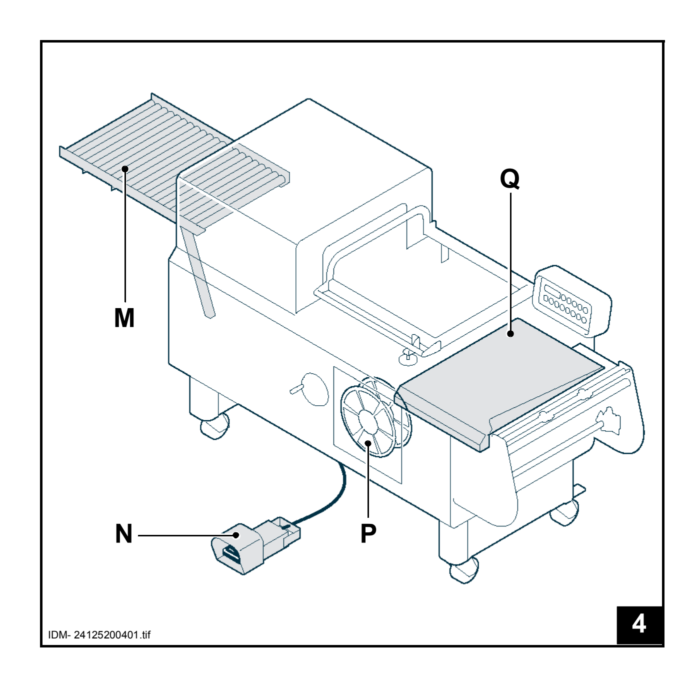
A - Maschinenbett;
B - Rollenständerwagen (einfach oder doppelt OPT);
C - Schweißarm;
D - Schweißband;
E - Luftstromtunnel;
F - Tunnel-Transporter (Band oder Rollen OPT);
G - Bedienkonsole;
H - Mobile Produktaufnahmeplatte;
L - Pirouettierende Räder (zwei mit Bremsen).

❑ **Accessori**

M - Rulliera folle in uscita (L = 500/ L = 1000).
N - Pedaliera di comando (**modello 2TA**).
P - Recupero sfrido motorizzato.
Q - Soffio apertura film.

❑ **Zubehör**

M - Freilauf-Rollgang am Auslauf (L = 500/ L = 1000).
N - Steuerpedal (**Modell 2TA**).
P - Motorisierte Verschnitt-Rückführung
Q - Folienöffnungs-Gebläse



2.4. DISPOSITIVI DI SICUREZZA



PERICOLO - ATTENZIONE: i dispositivi di sicurezza debbono essere periodicamente controllati per accertarne l'efficienza.

La macchina è dotata di dispositivi di sicurezza atti ad assicurare un livello ottimale di protezione e sicurezza per l'operatore:

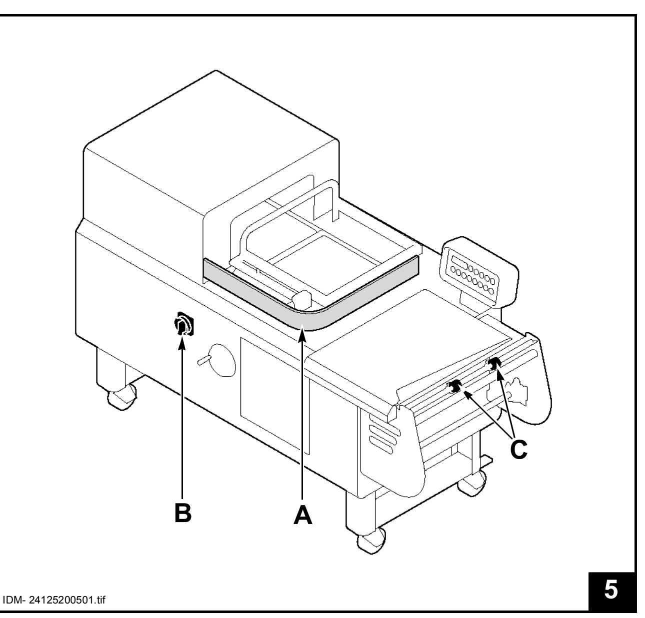
A - Bordo sensibile del braccio di saldatura (modello 2TA); consentono l'arresto immediato della discesa del braccio nel caso incontri un ostacolo.
B - Interruttore generale lucchettabile; consente di disconnettere la macchina dalla linea di alimentazione e di lucchettarlo per evitare interventi da parte di estranei.
C - Protezione dei perforatori ad aghi.

2.4. SCHUTZEINRICHTUNGEN



WARNUNG - ACHTUNG: Die Schutzeinrichtungen müssen in regelmäßigen Abständen auf einwandfreie Funktion überprüft werden.

Die Maschine ist mit Schutzeinrichtungen ausgestattet, die der Bedienungsperson optimalen Schutz und gefahrloses Arbeiten gewährleisten:



A - Reaktionsrand des Schweißerarms (Modell 2TA); erlauben den sofortigen Stopp der Abwärtsbewegung des Arms, wenn dieser auf ein Hindernis trifft.
B - Hauptschalter, durch Schloss verriegelbar; ermöglicht die Maschine vom Netz zu trennen und durch Vorhängeschloss vor Missbrauch durch Unbefugte zu schützen.
C - Nadellocher-Schutzvorrichtung.

2.5. SEGNALI DI SICUREZZA E DI INFORMAZIONE

Fare attenzione alle targhette adesive che informano su possibili rischi e pericoli e informazioni di utilizzo.



1-Attenzione! Pericolo di parti sotto tensione.



2-Targa di pericolo! Fonte di calore.

2.5. SICHERHEITS- UND HINWEISSCHILDER

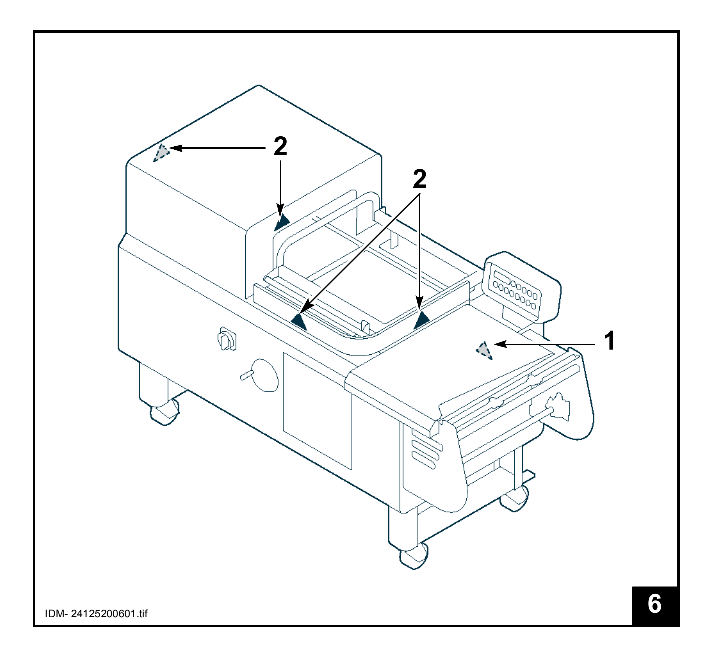
Unbedingt die Aufklebeschilder, die auf mögliche Risiken und Gefahren aufmerksam machen und nützliche Arbeitsinformationen enthalten, beachten.



1- Achtung! Gefährdung durch spannungsführende Teile.



2- Warnschild! Wärmequelle.

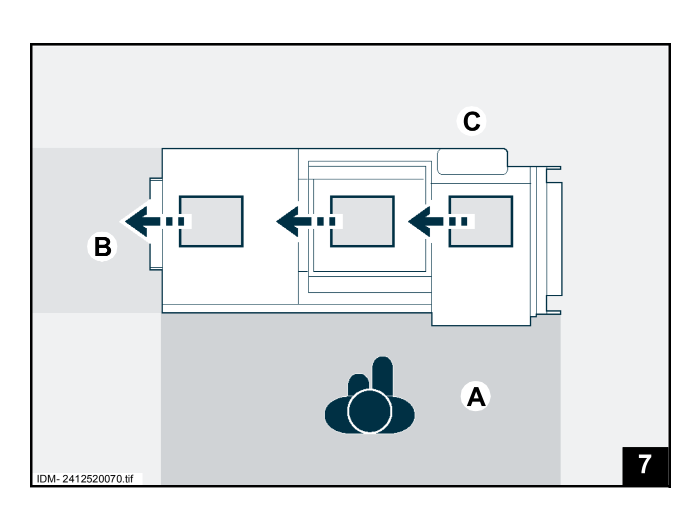


2.6. AREE DI LAVORO

A - Zona di stazionamento dell’operatore.
B - Zona di uscita prodotti.
C - Area perimetrale.

2.6. ARBEITSBEREICH

A - Arbeitsbereich für die Bedienungsperson.
B - Produktauslaufbereich.
C - Umfeld.



2.7. DESCRIZIONE DISPOSITIVI ELETTRICI

E2- Resistenze; consentono la produzione di calore all'interno del tunnel, in base alla temperatura impostata.
M3- Motore; aziona il movimento del convogliatore tunnel.
M4- Motore; aziona il movimento del nastro di saldatura.
M5- Motore; aziona la turbina all'interno del tunnel.
M9- Motore; aziona il movimento della bobina recupero sfrido.
M10-Motore; aziona il soffio di apertura film (OPTIONAL).
SQ1- Finecorsa; rileva la chiusura del braccio di saldatura.
SQ9- Finecorsa; rileva la necessità di attivare o disattivare il motore di recupero sfrido.
ST0- Termosonda; rileva la temperatura all'interno del tunnel.
V1/V2- Elettromagneti; consentono al braccio di rimanere premuto sul teflon.

IDM- 24125203801.tif

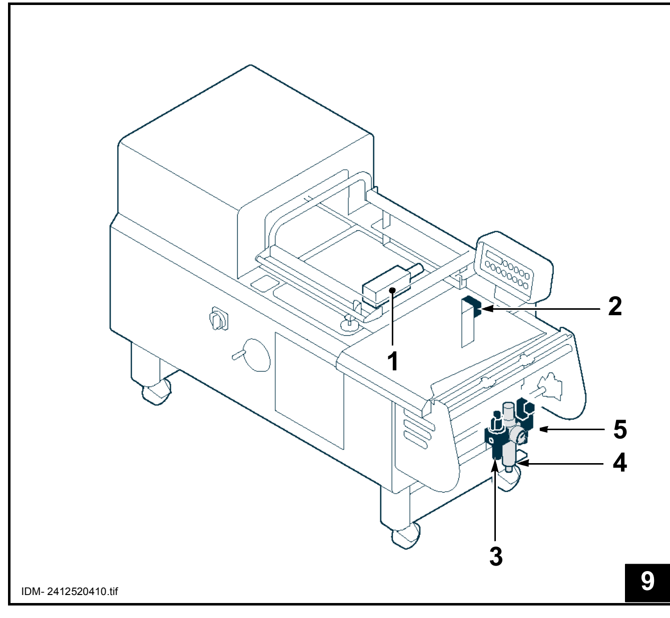
8

2.7. BESCHREIBUNG DER ELEKTRISCHEN VORRICHTUNGEN

E2- Widerstände; ermöglichen die Erzeugung von Wärme im Innern des Tunnels, je nach der eingestellten Temperatur.
M3- Motor; Treibt die Bewegung des Tunnel-Transporters an.
M4- Motor; Treibt die Bewegung des Schweißbandes an.
M5- Motor; Treibt die Turbine im Innern des Tunnels an.
M9- Motor; Treibt die Bewegung der Verschnitt-Rückführungs-Rolle an.
M10-Motor; Treibt das Folienöffnungs-Gebläse an (OPTIONAL).
SQ1- Endschalter; erfasst die Schließung des Schweißarms.
SQ9- Endschalter; erfasst die Notwendigkeit, den Verschnitt-Rückführungs-Motor zu aktivieren oder zu deaktivieren.
ST0- Wärmesonde; erfasst die Temperatur im Innern des Tunnels.
V1/V2- Elektromagneten; machen es möglich, dass der Schweißarm auf dem Teflon gedrückt bleibt.

2.8. DESCRIZIONE DISPOSITIVI PNEUMATICI (MODELLO 2TA)

1 - **Cilindro pneumatico**; consente il movimento del braccio saldatore.
2 - **Elettrovalvola (YV1)**; per azionare il movimento del cilindro pneumatico.
3 - **Rubinetto**; per eliminare la pressione pneumatica all'interno della macchina.
4 - **Regolatore pressione con filtro e manometro**; per regolare la pressione generale dell'impianto pneumatico. Ruotare il pomello per variare i valori di pressione indicati sul manometro.
5 - **Elettrovalvola (YV0)**; per eliminare la pressione pneumatica all'interno della macchina in caso di arresto di emergenza.



IDM- 2412520410.tif

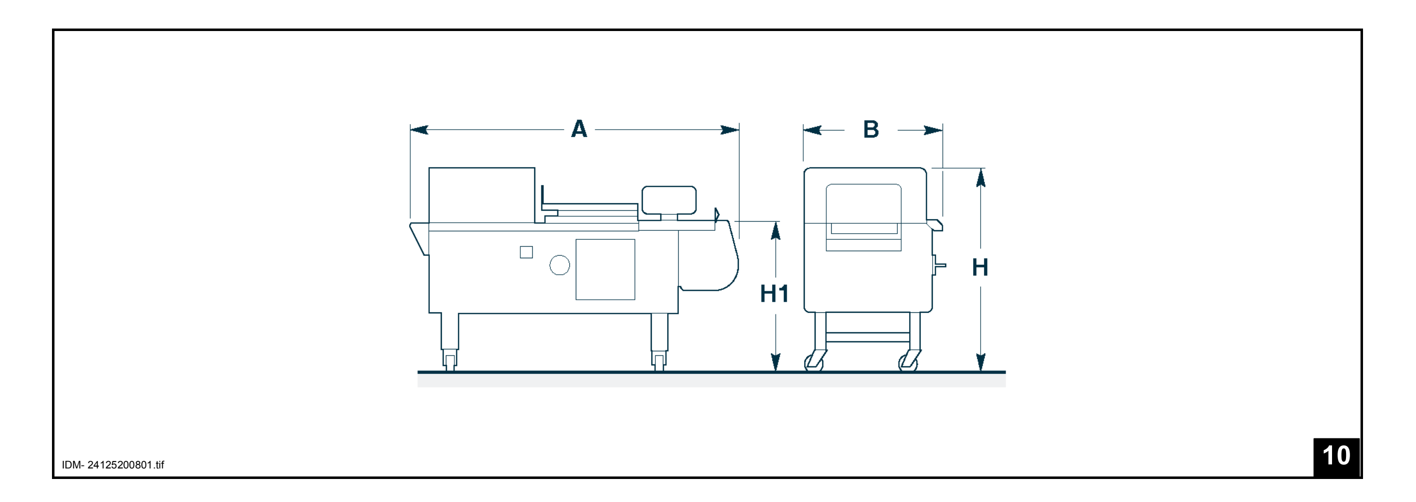
9

2.8. BESCHREIBUNG DER PNEUMATIK-VORRICHTUNGEN (MODELL 2TA)

1 - **Pneumatik-Zylinder**; ermöglicht die Bewegung des Schweißarms.
2 - **Elektroventil (YV1)**; zur Aktivierung der Bewegung des Pneumatik-Zylinders.
3 - **Hahn**; zum Entladen des Pneumatik-Drucks im Innern der Maschine.
4 - **Druckregler mit Filter und Manometer**; zur allgemeinen Druckregelung der Pneumatik-Anlage. Drehen Sie den Knauf, um die auf dem Manometer angezeigten Werte zu ändern.
5 - **Elektroventil (YV0)**; zum Entladen des Pneumatik-Drucks im Innern der Maschine bei einem Not-Aus.

2.9. DATI TECNICI

2.9. TECHNISCHE DATEN



	5040	6050	8060
Potenza installata Installierte Leistung	5,7 Kw	7,4 Kw	10,5 Kw
Dimensioni saldatore Schweisser-abmessungen	500 x 400 mm	600 x 500 mm	800 x 600 mm
Dimensioni entrata tunnel Tunneleinlauf-abmessungen	425 x 200 mm	525 x 245 mm	625 x 295 mm
Lunghezza tunnel Tunnel-länge	540 mm	640 mm	790 mm
Produzione oraria (1) Stundenproduktion (1)	250 - 300 pacchi/ora 250 - 300 pakete/stunde		
Impianto pneumatico (modello 2TA) • Pneumatik-Anlage (Modell 2TA)			
Pressione di esercizio • Betriebsdruck	6 ± 1 bar		
Consumo medio di aria • Durchschnittlicher Luftverbrauch	1,7 Nl/ciclo 1,7 Nl/zyklus	1,7 Nl/ciclo 1,7 Nl/zyklus	1,7 Nl/ciclo 1,7 Nl/zyklus
Dimensioni • Abmessungen			
Lunghezza (**A**) • Länge (**A**)	1935	2235	2735
Larghezza (**B**) • Breite (**B**)	790	900	1000
Altezza (**H**) • Höhe (**H**)	1180	1230	1310
Altezza piano di lavoro (**H1**) • Arbeitstischhöhe (**H1**)	880		

INFORMAZIONI: le caratteristiche tecniche possono essere modificate senza preavviso.

INFORMATION: Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, halten wir uns vor.

(1) Questi dati possono variare perché dipendono dalla dimensione del prodotto e dalla velocità dell'operatore.

(1) Diese Daten weichen je nach Produktabmessungen und Arbeitstempo der Bedienungsperson ab.

❑ Livello di rumorosità

Rilevamento della potenza acustica eseguito in condizioni operative secondo le norme:
ISO 3746 - 95
UNI EN ISO 11202 - 97

	Lm	Lw		Lop
Condizioni normali di lavoro	57.3	73.8	0.02	67.8
	dB (A)	dBw (A)	mW (A)	dB (A)

Lm - Livello medio di pressione sulla sup. di misura.
Lw - Livello di potenza sonora.
Lop - Livello di pressione alla postazione operatore in condizioni di campo libero (K_3A = 0.73 [dB(A)], a = distanza operatore - sorgente principale = 0.70 [m]).

❑ Geräuschpegel

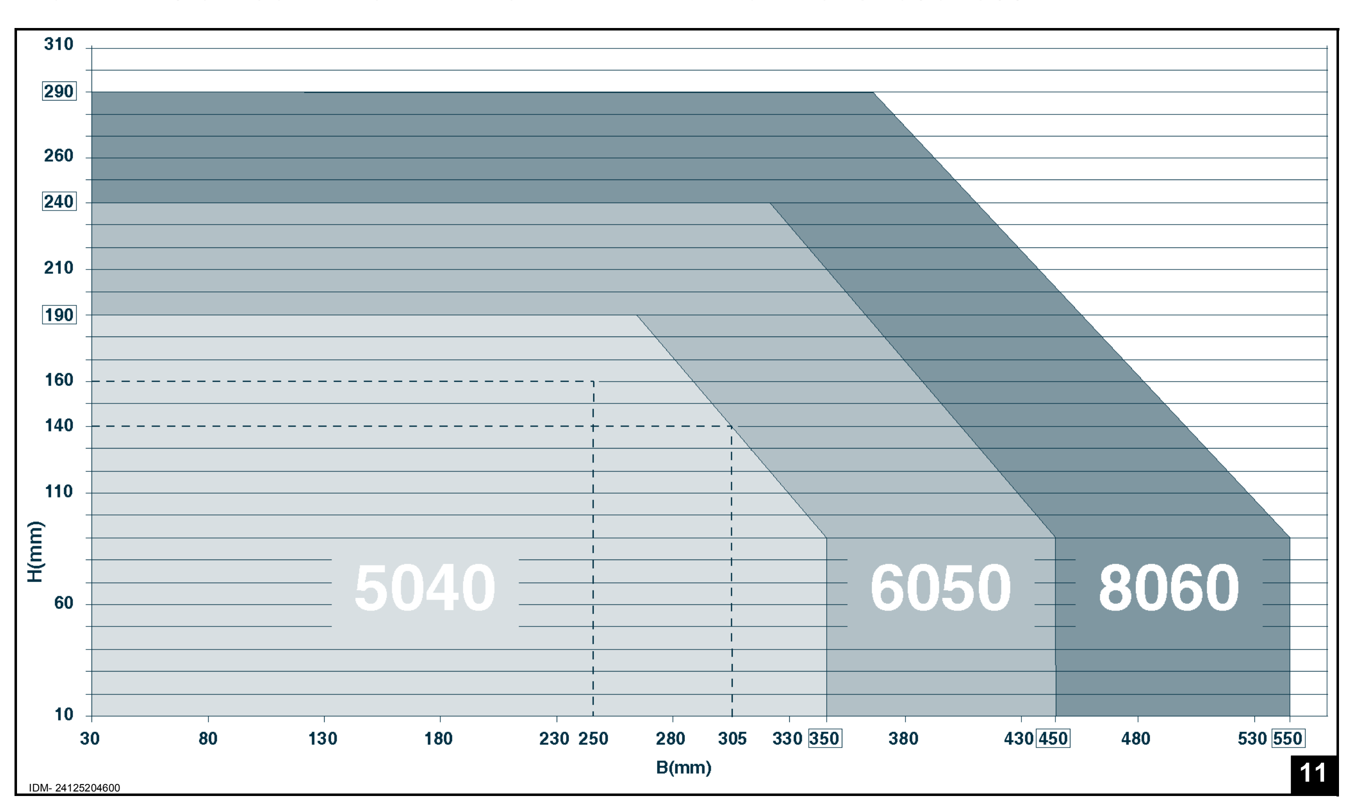
Erhebung der Schalleistung unter Arbeitsbedingungen laut Vorschriften:
ISO 3746 - 95
UNI EN ISO 11202 - 97

	Lm	Lw		Lop
Normale Arbeitsbedingungen	57.3	73.8	0.02	67.8
	dB (A)	dBw (A)	mW (A)	dB (A)

Lm - Pegel des durchschnittlichen Schalldrucks auf die Messflächen.
Lw - Schallleistungspegel
Lop - Schalldruckpegel am Bedienerplatz (K_3A = 0.73 [dB(A)], a = Abstand Bediener - Hauptquelle = 0.70 [m]).

2.10. DIMENSIONI CONFEZIONAMENTO

2.10. PACKUNGSGRÖSSEN



Le possibili dimensioni di confezionamento, altezza (**H**) e larghezza (**B**), sono indicate dalle coordinate dei punti compresi all'interno dell'area indicata.

INFORMAZIONI: i valori riportati nel grafico si riferiscono al caricamento laterale del prodotto. Si possono confezionare i prodotti con dimensioni diverse da quelle specificate eseguendo un caricamento frontale.

B
A
H
IDM- 24126305800.tif
12

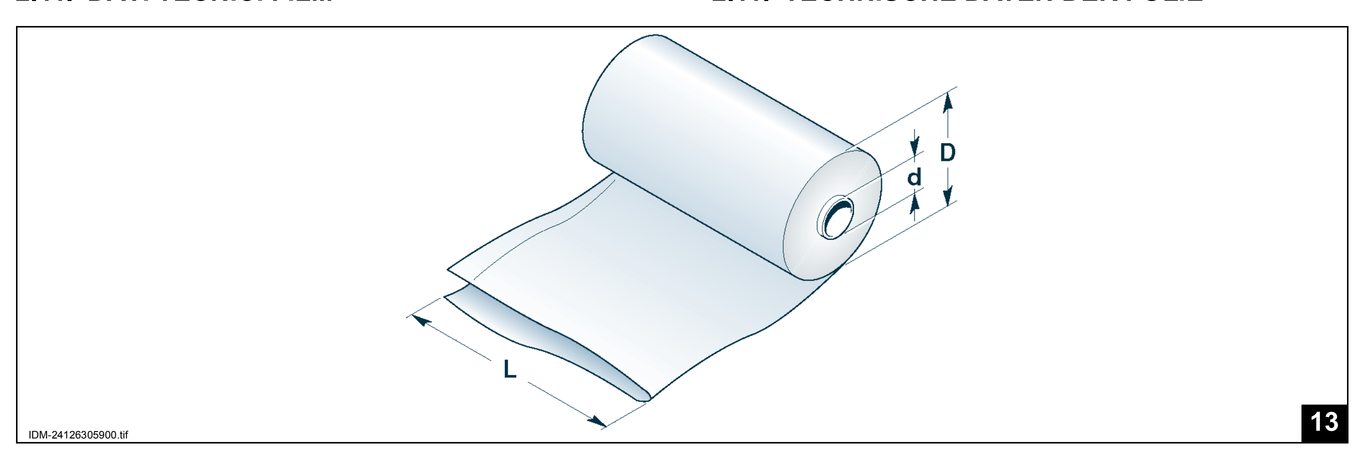
Die möglichen Packungsgrößen, Höhe (**H**) und Breite (**B**) werden von den Koordinaten der Punkte innerhalb der bezeichneten Zone angegeben.



INFORMATION: Die in der Grafik angegebenen Werte beziehen sich auf die seitliche Ladung des Produkts. Produkte mit von den spezifizierten abweichenden Abmessungen können bei Ladung von vorne verpackt werden.

2.11. DATI TECNICI FILM

2.11. TECHNISCHE DATEN DER FOLIE



Tipo film	Monopiega termoretraibile Mittelfalten-Schrumpffolie			Folientyp
Materiale	Polietilene; spessore min 15 µm/spessore max 35 µm Polyäthylen; Stärke min. 15 µm Stärke max. 35 µm			Material
	Polipropilene; spessore min 15 µm/spessore max 25 µm Polypropylen; Stärke min. 15 µm Stärke max. 25 µm			
	PVC; spessore min 15 µm/spessore max 25 µm PVC; Stärke min. 15 µm Stärke max. 25 µm			
Indice di retrazione	50/50%			Schrumpfindex
Diametro max bobina (**D**)	300 mm			Maximaler Rollendurchmesser (**D**)
Diametro interno (**d**)	76/77 mm			Innendurchmesser (**d**)
	5040	*6050*	*8060*	
Larghezza max bobina (**L**)	500 mm	600 mm	700 mm	Maximale Folienrollen-breite (**L**)
Peso max bobina	31 kg	37 kg	43 kg	Maximales Rollengewicht

2.12. CIÒ CHE NON SI DEVE CONFEZIONARE

É assolutamente vietato confezionare i seguenti tipi di prodotti per evitare di danneggiare in modo permanente la macchina, oltre che provocare rischi di infortuni all'operatore addetto:

– prodotti bagnati;
– prodotti instabili;
– liquidi di qualsiasi tipo e densità in contenitori fragili;
– materiali infiammabili;
– materiali esplosivi;
– bombolette con gas a pressione o di qualsiasi tipo;
– polveri sciolte e volatili;
– eventuali materiali e prodotti non previsti che possano in qualche modo essere pericolosi per l'utente e provocare danni alla macchina stessa.

2.12. WAS NICHT VERPACKT WERDEN DARF

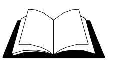
Um die Maschine permanent nicht zu beschädigen und Unfallrisiken dem Bediener zu entgehen, ist es absolut verboten die folgenden Produkte zu verpakken:

– nasse Produkte;
– flüssigkeiten jeder Art und Dichte in zerbrechlichen Behältern;
– entflammbare Produkte;
– explodierbare Produkte;
– spraydosen, mit oder ohne Treibgas;
– losen Pulver oder staubförmige Produkte;
– lose Produkte;
– die auf irgend eine Weise das Gerät beschädigen oder den Bediener in Gefahr bringen könnten.

3

(I) Informazioni sulla sicurezza

3.1. SICUREZZA - INFORMAZIONI GENERALI



Consultare attentamente questo manuale prima di usare la macchina o eseguire su di essa operazioni di manutenzione e sostituzione.

Il sollevamento e l'installazione, la manutenzione e le operazioni di regolazione straordinarie, gli interventi sull'impianto elettrico ed elettronico debbono essere eseguite da personale dotato di appropriata specializzazione.

Esaminare attentamente le targhette di sicurezza applicate sulla macchina e rispettarne le indicazioni in esse contenute.

Sostituire le targhette usurate o illeggibili.

3.2. SOLLEVAMENTO E TRASPORTO - AVVERTENZE DI SICUREZZA

Le operazioni di sollevamento e trasporto, devono essere eseguite da personale in possesso della indispensabile competenza tecnica.

La presenza di un aiutante riveste importanza per le segnalazioni durante la movimentazione della macchina per le operazioni di installazione.

Il sollevamento della macchina va eseguito con i mezzi adatti a tali operazioni adottando tutte le cautele previste e raccomandate al fine di prevenire danni a persone o cose.

Nessuna persona dovrà trovarsi in prossimità del carico sospeso, nel campo d'azione della gru, del carrello elevatore od altro mezzo di sollevamento e trasporto.

3.3. INSTALLAZIONE - AVVERTENZE DI SICUREZZA

Le condizioni ambientali, la temperatura, l'umidità, l'illuminazione e la pulizia dell'ambiente, sono condizioni importanti ai fini della sicurezza personale.

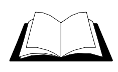
La zona di lavoro dovrà risultare delimitata e adibita all'uso della macchina. Prevenire collisioni fra l'operatore ed eventuali mezzi di trasporto o movimentazione che transitano nelle vicinanze della macchina.

Il collegamento elettrico della macchina alla rete di alimentazione ed il relativo collaudo preliminare devono essere eseguiti esclusivamente da un installatore specializzato in possesso dell'idonea attrezzatura.

(D) Sicherheitshinweise

C32412521.fm

3.1. SICHERHEIT - ALLGEMEINE HINWEISE



Lesen Sie bitte vor der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung oder dem Einbau von Ersatzteilen dieses Handbuch aufmerksam durch.

Hebe-, Aufstellungs- und Wartungsarbeiten, besondere Einstellungen sowie Eingriffe an Schaltgeräten und der Elektronik dürfen nur durch kompetentes Personal, das die entsprechende Sachkenntnis und Erfahrung zur Durchführung dieser Arbeiten besitzt, vorgenommen werden.

Machen Sie sich mit den an der Maschine angebrachten Schutzschildern vertraut und beachten Sie die entsprechenden Anweisungen.

Wechseln Sie beschädigte oder unleserliche Schilder aus.

3.2. HEBEN UND TRANSPORT - SICHERHEITSHINWEISE

Hebe- und Transportarbeiten dürfen nur durch kompetentes Personal, das die entsprechende Sachkenntnis und Erfahrung zur Durchführung dieser Arbeiten besitzt, vorgenommen werden.

Die Anwesenheit einer Hilfskraft ist unentbehrlich, da diese die erforderlichen Anweisungen während des innerbetrieblichen Transports und der Aufstellung der Maschine, geben kann.

Das Heben der Maschine darf nur mit Hebezeugen, die für diese Arbeiten zweckmäßig sind, vorgenommen werden, Die geltenden und empfohlenen Vorsichtsmaßnahmen, um Schäden an Personen und Sachen vorzubeugen, sind unbedingt zu beachten.

Unbedingt darauf achten, dass sich Niemand in der Nähe der hängenden Lasten, im Aktionsbereich des Krans, des Hubwagens oder sonstigen Hebe- oder Transportmitteln aufhält.

3.3. AUFSTELLUNG/INSTALLATION - SICHERHEITSHINWEISE

Die Umgebungsbedingungen, Temperatur, Feuchtigkeit, Beleuchtung und Reinigung des Raums sind wesentliche Voraussetzungen für die persönliche Sicherheit.

Der Arbeitsbereich um die Maschine herum muss abgegrenzt und darf nur zur Bedienung der Maschine bestimmt sein. Entsprechende Maßnahmen sind zu treffen, um zu vermeiden, dass die Bedienungsperson durch eventuell in unmittelbarer Nähe der Maschine vorbeifahrende Transport-/Beförderungsmittel angefahren wird.

Der Anschluss der Maschine an das elektrische Netz und der entsprechende vorzunehmende Funktionstest darf nur von einem Fachinstallateur, der über die geeigneten Arbeitsgeräte verfügt, vorgenommen werden.

3.4. FUNZIONAMENTO ED USO - AVVERTENZE DI SICUREZZA

L'operatore dovrà possedere tutti i requisiti psico-fisici e attitudinali prescritti per l'uso della macchina.

La zona di lavoro davanti alla macchina deve sempre essere mantenuta pulita e sgombra per l'accesso immediato ai DISPOSITIVI DI COMANDO in condizioni di emergenza.

Verificare che non vi siano ostacoli che impediscano l'accesso al quadro comandi.

Eseguire la sequenza di avviamento del ciclo operativo esclusivamente nel modo raccomandato.

Avvertire i responsabili della manutenzione di ogni eventuale irregolarità di funzionamento di particolari dispositivi.

Non aprire in nessun caso portelli o protezioni della macchina se non espressamente autorizzati.

Il perfetto funzionamento dei comandi di emergenza deve sempre essere verificato, mediante l'azionamento diretto da parte dell'operatore.

E' severamente vietato all'operatore, l'accesso all'interno del quadro se non in possesso di autorizzazione che ne garantisca la comprovata esperienza in manovre di questo tipo.

Non toccare il filo di saldatura subito dopo la saldatura.



PERICOLO - ATTENZIONE: possibilità di scottature dovute al residuo calore sul filo di saldatura.

Non procedere nella saldatura in caso di rottura del filo di saldatura.



INFORMAZIONI: provvedere immediatamente alla sua sostituzione.



PERICOLO - ATTENZIONE: possibilità di scottature.



PERICOLO - ATTENZIONE: quando non si utilizza la macchina lasciare sempre il braccio di saldatura rialzato.

3.4. BETRIEB UND BEDIENUNG - SICHERHEITSHINWEISE

Die Bedienungsperson hat über alle psychischen und körperlichen Fähigkeiten und die notwendigen Sachkenntnisse, die zum Betreiben der Maschine erforderlich sind, zu verfügen.

Der Arbeitsbereich vor der Maschine ist stets sauber und geräumt zu halten, damit die BEDIENUNGSELEMENTE in Notfällen unverzüglich zugänglich sind.

Sicherstellen, dass der Zugang zum Schaltschrank nicht durch Hindernisse erschwert wird.

Bei der Einstellung des Arbeitszyklus unbedingt die Reihenfolge gemäß den Anweisungen einhalten.

Das Wartungspersonal muss über eventuelle Betriebsstörungen oder Fehlfunktionen der Schutzeinrichtungen in Kenntnis gesetzt werden.

Keinesfalls Tore oder trennende Schutzeinrichtungen der Maschine öffnen; es sei denn, dass eine ausdrückliche Genehmigung erteilt wurde.

Die Notausschaltungen sind in regelmäßigen Abständen, durch Betätigen der Not-Aus-Schlagtasten durch die Bedienungsperson, auf einwandfreie Funktion zu überprüfen.

Die Bedienungsperson darf auf keinen Fall Arbeiten im Innern des Schaltschranks vornehmen, es sei denn, dass sie dazu autorisiert ist und die erforderliche Sachkenntnis und Erfahrung zur Durchführung dieser Arbeiten besitzt.

Nie den Schweißdraht sofort nach dem Schweißen berühren!



WARNUNG - ACHTUNG: Gefährdung durch Verbrennen am Schweißdraht.

Keinen Schweißvorgang durchführen, wenn der Schweißdraht gerissen ist.



INFORMATION: Schweißdraht sofort auswechseln.



WARNUNG - ACHTUNG: Gefährdung durch Verbrennen.



WARNUNG - ACHTUNG: Wenn die Maschine nicht verwendet wird, immer den Schweißarm nach oben stellen.

3.5. MANUTENZIONE - AVVERTENZE DI SICUREZZA

Non permettere alle persone non autorizzate di eseguire la manutenzione della macchina.

Leggere attentamente il Manuale di Istruzione prima di eseguire la manutenzione della macchina o dell'impianto.

Ogni intervento di registrazione o manutenzione deve essere eseguito con macchina scollegata elettricamente e pneumaticamente.

Arrestare la macchina prima di lubrificare od eseguire interventi.

Quando si devono eseguire riparazioni o manutenzione in zone che non siano accessibili da terra, usare una scala o una piattaforma rispondente alle norme di sicurezza vigenti.

3.5. WARTUNG - SICHERHEITSHINWEISE

Auf keinen Fall darf zugelassen werden, dass nicht autorisierte Personen Wartungsarbeiten an der Maschine vornehmen.

Vor Wartungsarbeiten an der Maschine oder der Anlage die Betriebs-/Wartungsanleitung aufmerksam durchlesen.

Einstellungs- oder Wartungsarbeiten dürfen nur bei vom elektrischen Netz und Druckluftanlage getrennter Maschine vorgenommen werden.

Maschine vor dem Schmieren oder der Durchführung von Arbeiten ausschalten.

Sollen Reparaturen oder Wartungsarbeiten an vom Boden nicht erreichbaren Stellen vorgenommen werden, immer eine den geltenden Sicherheitsvorschriften entsprechende Leiter oder einen Gerüstbock verwenden.

4

(I) Informazioni sull'installazione

(D) Aufstellung und Anschluss

241.254

4.1. TIPI DI IMBALLO

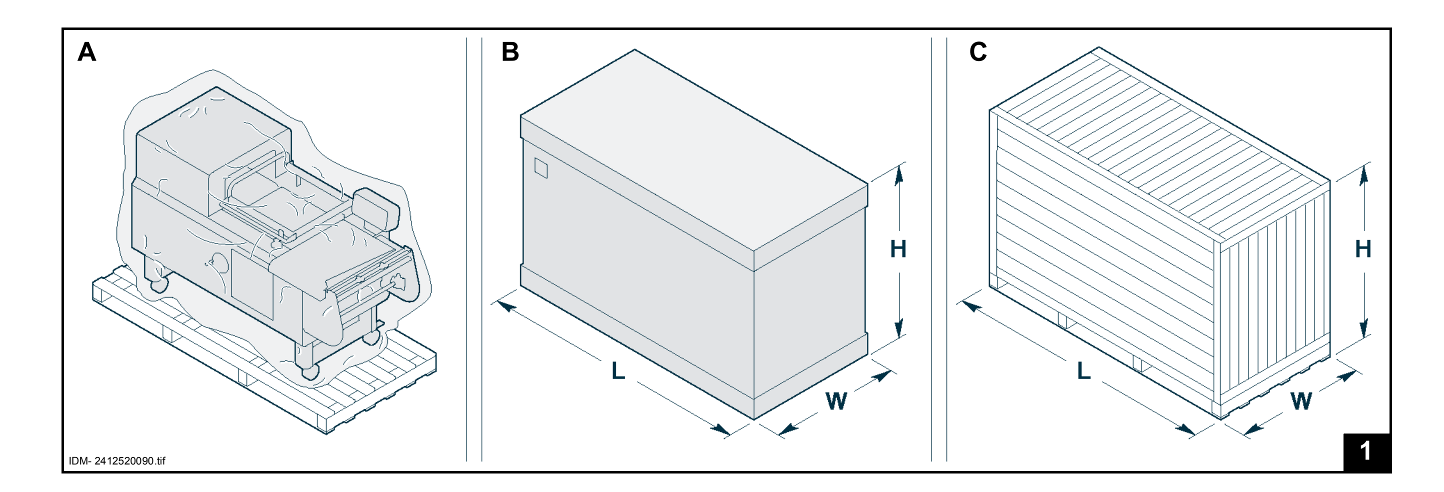
La macchina viene smontata e racchiusa in apposito imballo a seconda del luogo di destinazione.

A - Con telo protettivo
B - Con cartone
C - Con cassa

4.1. VERPACKUNG

Die Maschine wird vor dem Transport demontiert und in entsprechenden Verpackungen je nach Bestimmungsort, geliefert.

A - In Schutzplane verpackt
B - Mit Pappe
C - In Kiste verpackt



	L (mm)			W (mm)			H (mm)		
	A	B	C	A	B	C	A	B	C
ARIANE 5040	2070	2070	2110	920	920	960	1230	1350	1350
ARIANE 6050	2350	2350	2390	1020	1020	1060	1280	1350	1400
ARIANE 8060	2870	2870	2910	1120	1120	1160	1360	1450	1450

4.2. SOLLEVAMENTO E TRASPORTO

Eseguire questa operazione utilizzando i normali mezzi di sollevamento e trasporto rispettando le istruzioni applicate direttamente sull'imballo.

In funzione del luogo di destinazione, è necessario che chi esegue questo intervento valuti i mezzi di sollevamento e trasporto più idonei.

4.2. HEBEN UND TRANSPORT

Diese Arbeit mit einem normalen Hub- und Transportwagen vornehmen und dazu die Anweisungen auf der Verpackung beachten.

Je nach Aufstellungsort, hat die mit dieser Arbeit beauftragte Person, die zum Heben und für den innerbetrieblichen Transport geeigneten Mittel zu wählen.



4.3. CARATTERISTICHE DELL’ AMBIENTE DI INSTALLAZIONE

Nella scelta dell’ambiente in cui la macchina va installata è opportuno considerare preventivamente le condizioni ambientali al fine di ottenere condizioni di utilizzo agevoli e prive di rischi per le persone.

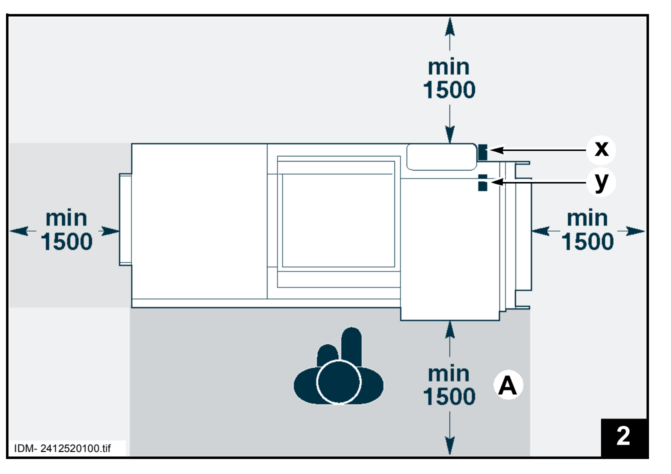
L’utilizzo in ambienti con pericolo di esplosione o chimicamente aggressivi richiede macchine specifiche adibite a tale scopo.

Pertanto suggeriamo alcuni requisiti da considerare quali ad esempio:

– **una temperatura ambientale** compresa fra +0°C e 40°C;
– **un ambiente sufficientemente arieggiato** tale anche da contenere, in fase di utilizzo, valori di umidità che risultino gradevoli per l’operatore;
– **l’illuminazione ambientale** deve avere un valore normale in modo da creare anche una condizione gradevole e rilassante per colui che usa la macchina;
– **una zona perimetrale**, che anche per motivi di sicurezza è necessario lasciare attorno alla macchina come indicato in figura 2;
– **una superficie piana**, stabile e senza vibrazioni, con portata adeguata al peso da sostenere.

La zona dovrà disporre di una presa di distribuzione dell’energia elettrica e dell’aria compressa.

A - Zona di stazionamento dell’operatore.
x - Punto di allacciamento aria compressa.
y - Punto di allacciamento corrente elettrica.



4.3. BEDINGUNGEN AM AUFSTELLUNGSORT

Bei der Wahl des Aufstellungsorts sind die Umgebungsbedingungen zu berücksichtigen, um eine unbehinderte und für die Bedienungsperson gefahrlose Bedienung der Maschine zu garantieren.

Der Einsatz in explosionsgefährdeter oder chemisch aggressiver Umgebung erfordert spezielle und für diesen Einsatz konzipierte Maschinen.

Es ist ratsam, folgend aufgelistete, grundlegende Bedingungen einzuhalten:

– **die Raumtemperatur** sollte zwischen 0°C und + 40°C liegen;
– **der Raum sollte gut belüftet** sein und der Bedienungsperson während des Betriebs ein angenehmes Klima mit entsprechender Luftfeuchtigkeit garantieren;
– **die Raumbeleuchtung** sollte normalen Werten entsprechen und der Bedienungsperson angenehme und entspannende Arbeitsbedingungen gewährleisten;
– **der Freiraum um die Maschine herum** sollte - auch aus Sicherheitsgründen - den in Abb. 2 angegebenen Maßen entsprechen;
– **die Aufstellfläche muss eben**, standfest und schwingungsfrei sein und eine dem Gewicht der Maschine entsprechende Belastbarkeit aufweisen.

Am Aufstellungsort ist bauseitig ein Verteilungskasten für den Anschluss an das elektrische Netz und die Druckluftanlage zu erstellen.

A - Arbeitsplatz der Bedienungsperson.
x - Druckluftanschluss.
y - Elektroanschluss.

4.4. DISIMBALLO

- *Asportare il telo di copertura.*
- *Togliere gli elementi di fissaggio di tutti i componenti (reggia in plastica o tasselli di legno).*
- *Effettuare un controllo a vista del materiale, assicurandosi della sua integrità.*

INFORMAZIONI: si consiglia di conservare l’imballo.

4.4. AUSPACKEN DER MASCHINE

- *Schutzplane entfernen.*
- *Transportsicherungen und Befestigungsmaterial entfernen (Umreifungsband bzw. Holzpflöcke).*
- *Die einzelnen Teile durch Sichtkontrolle auf Unversehrtheit prüfen.*

INFORMATION: Es ist ratsam, die Verpackung aufzubewahren.

4.5. COME ESEGUIRE IL MONTAGGIO



PERICOLO - ATTENZIONE: le operazioni di installazione e montaggio devono essere eseguite da personale esperto e qualificato per questo tipo di interventi.

❑ Sollevamento macchina

L'utente dovrà premunirsi di un carrello elevatore dotato di forche lunghe e adeguato al peso della macchina.

Inserire le forche sotto al basamento della macchina come illustrato in fig. 3.



PERICOLO - ATTENZIONE: nessuna persona deve trovarsi in prossimità del carico sospeso.

4.5. MONTAGE



WARNUNG - ACHTUNG: Die Aufstellungs-/Montagearbeiten dürfen nur durch kompetentes Personal, das die erforderliche Sachkenntnis und Erfahrung zur Durchführung dieser Arbeiten besitzt, vorgenommen werden.

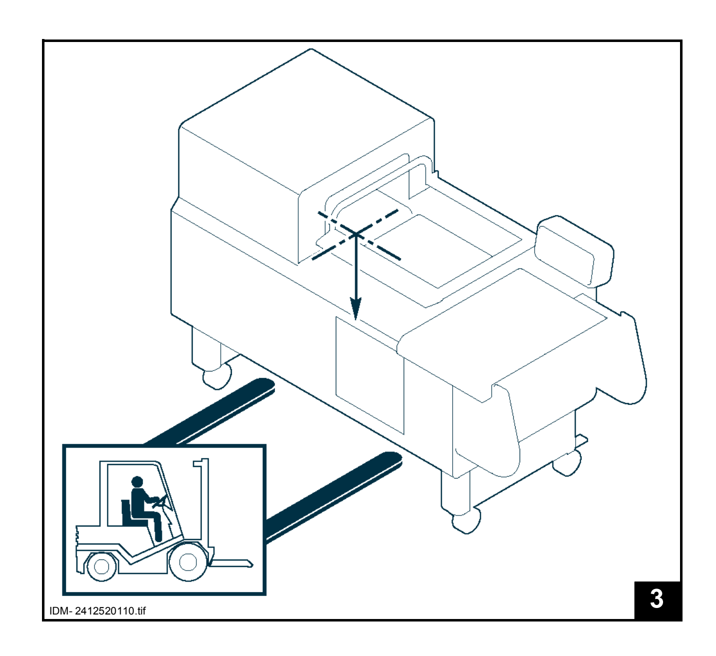
❑ Heben der maschine

Zum Heben der Maschine muß ein Gabelstapler mit langen Gabeln benutzt werden, dessen Tragkraft dem Gewicht der Maschine angemessen sein muß.

Die Gabeln wie in Abb.3 unter das Maschinenbett einführen.



WARNUNG - ACHTUNG: Es dürfen sich keine Personen in der Nähe von schwebenden Lasten aufhalten.

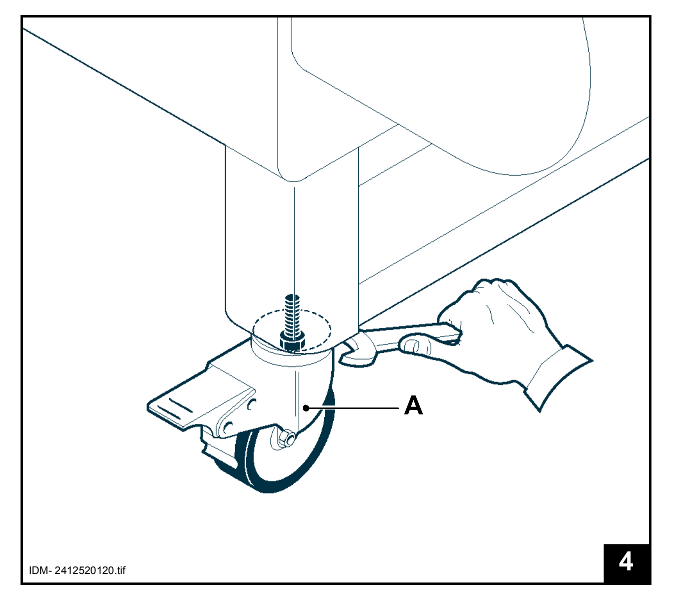


❑ Installazione parti smontate

Ruote piroettanti
Installare le ruote piroettanti (**A**) come illustrato in fig. 4.

❑ Montage der ausgebauten Teile

Pirouettierende Räder
Montieren Sie die pirouettierenden Räder (**A**) wie in der Abb. 4 gezeigt.





Rulliera in uscita (OPT)

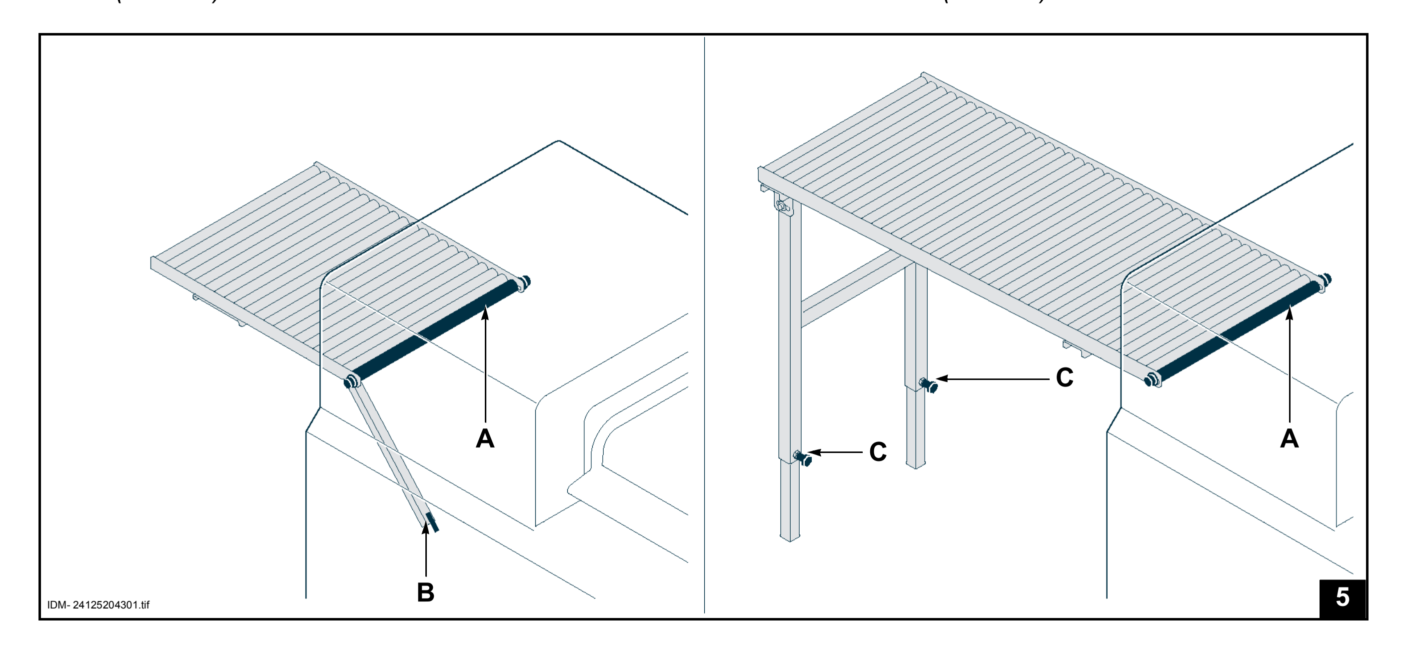
Per questa operazione procedere nel seguente modo.

- *Fissare gli attacchi della rulliera ai perni a molla del rullo (**A**).*
- *Inserire la spina (**B**) negli appositi fori per regolare l'altezza della rulliera (L=500).*
- *Agire sul pomello (**C**) per regolare l'altezza della rulliera (L=1000).*

Auslauf-Rollenbahn (OPT)

Gehen Sie bei diesem Arbeitsschritt wie folgt vor.

- *Sichern Sie die Kupplungen der Rollenbahn an den Federbolzen der Rolle (**A**).*
- *Setzen Sie den Stift (**B**) in die entsprechenden Bohrungen zur Höheneinstellung der Rollenbahn (L=500).*
- *Betätigen Sie den Knauf (**C**) zur Höheneinstellung der Rollenbahn (L=1000).*



4.6. COLLEGAMENTO ELETTRICO DI ALIMENTAZIONE GENERALE

INFORMAZIONI: per il collegamento elettrico rivolgersi ad un installatore specializzato.

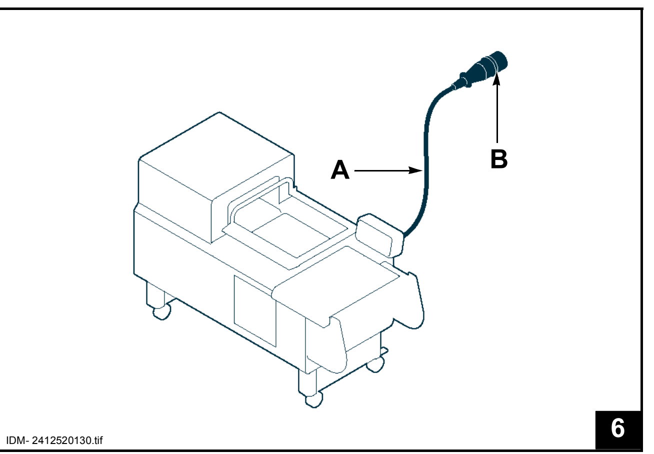
Accertarsi della perfetta efficienza dell'impianto di messa a terra dello stabilimento.

Verificare che la tensione di linea V e la frequenza di rete Hz corrispondano ai valori stampigliati sulla targhetta di identificazione, (vedere schema elettrico).

- *Collegare il cavo di alimentazione (**A**) ad una spina (**B**) di tipo industriale.*
- *Mettere la macchina sotto tensione e verificare che il verso di rotazione della turbina sia antiorario (se si guarda dal basso).*

In caso di movimentazione contraria, invertire una delle fasi (**R** - **S** - **T**) sulla spina.

INFORMAZIONI: dopo aver collegato la macchina alla rete, verificare sulle versioni trifase che la turbina ruoti in senso antiorario. Diversamente invertire le fasi sul cavo di alimentazione della macchina.



4.6. STROMANSCHLUSS FÜR DIE GENERELLE VERSORGUNG

INFORMATION: Für den Stromanschluß muß man sich an einen Fachelektriker wenden.

Sich vergewissern, daß die Werks-Erdungsanlage einwandfrei funktioniert.

Kontrollieren, ob die Leitungsspannung V sowie die Netzfrequenz Hz mit den am Kennzeichnungsschild angegebenen Werten übereinstimmen (siehe Schaltplan).

- *Das Netzkabel (**A**) an einen Industriestecker (**B**) anschließen.*
- *Setzen Sie die Maschine unter Spannung und stellen Sie sicher, dass die Rotation der Turbine im Gegenuhrzeigersinn erfolgt (von unten gesehen).*

Ist der Drehsinn falsch, muß eine der Phasen (**R** - **S** - **T**) des Steckers umgepolt werden.

INFORMATION: Nach Anschluß der Maschine an das elektrische Netz (gilt nur für die Ausführung Drehstrom) ist die Turbine auf richtige Drehrichtung (Linkslauf) zu überprüfen; bei davon abweichender Drehrichtung genügt es, die Phasenleiter des Maschinen-Anschlußkabels umzupolen.

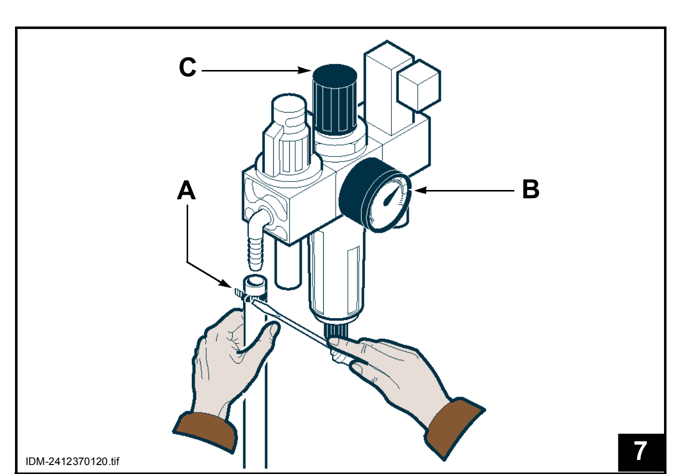




4.7. ALLACCIAMENTO PNEUMATICO (MODELLO 2TA)

Per questa operazione procedere nel modo indicato.

- *Infilare il tubo (con fascetta metallica a vite) nel raccordo a resca.*
- *Stringere il tubo tramite la fascetta (**A**).*
- *Attivare l'alimentazione pneumatica.*
- *Controllare che il manometro (**B**) indichi una pressione di almeno 6 bar.*
- *Regolare la pressione, se necessario, tramite il pomello (**C**).*
- *Verificare, attraverso un controllo generale, se gli attuatori sono alimentati ed efficienti.*



4.7. DRUCKLUFTANSCHLUSS (MODELL 2TA)

Gehen Sie bei den Anschlussarbeiten folgendermaßen vor.

- *Führen Sie das Rohr (mit Schraubmanschette aus Metall) in das Resca Fitting.*
- *Ziehen Sie das Rohr mit Hilfe der Manschette (**A**) fest.*
- *Aktivieren Sie die Druckluftversorgung.*
- *Stellen Sie sicher, dass das Manometer (**B**) einen Druck von mindestens 6 bar anzeigt.*
- *Regulieren Sie den Druck gegebenenfalls mit Hilfe des Knaufes (**C**).*
- *Überprüfen Sie mittels einer allgemeinen Kontrollen, ob die Aktuatoren gespeist und wirksam sind.*

4.8. COLLAUDO MACCHINA

INFORMAZIONI: le operazioni di collaudo della macchina devono essere eseguite secondo una procedura predefinita, eventualmente indicata ed autorizzata dal costruttore.

Durante la fase di collaudo della macchina, valutare se le condizioni di sicurezza sono adeguate ed avviarla solo se tale requisito è conforme.

4.8. ABNAHMEPRÜFUNG DER MASCHINE

INFORMATION: Die Maßnahmen zur Abnahmeprüfung der Maschine sind nach einem vordefinierten, gegebenenfalls vom Hersteller bezeichneten und genehmigten Verfahren durchzuführen.

Schätzen Sie während der Abnahmeprüfung der Maschine ab, ob die Sicherheitslage angemessen ist und starten Sie die Maschine nur dann, wenn diese Voraussetzung gegeben ist.

5

ⓘ Informazioni sulle regolazioni

Ⓓ Informationen zu den Einstellungen

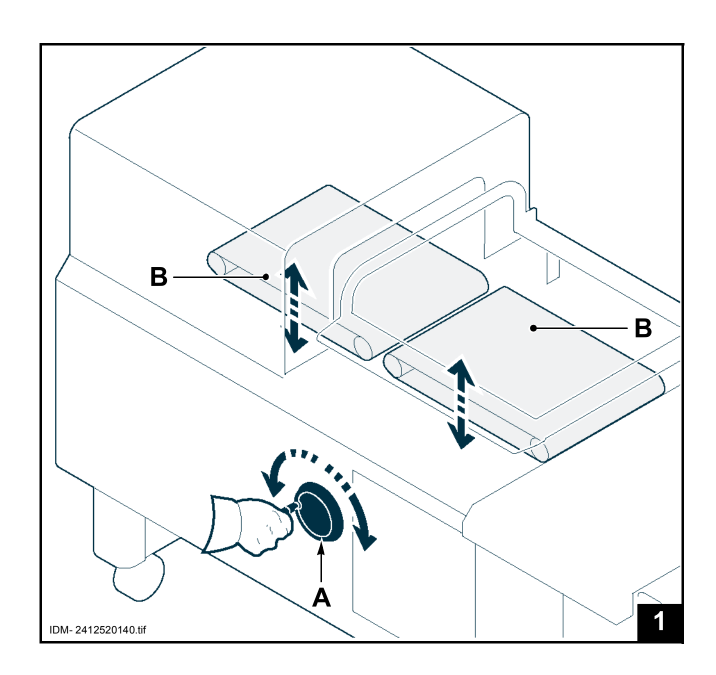
C52412521.fm

5.1. REGOLAZIONE ALTEZZA CONVOGLIATORI

Ruotare il volantino manuale (**A**) per alzare o abbassare i convogliatori (**B**).
Per una corretta saldatura, abbassare i convogliatori, rispetto il piano del saldatore, della metà dell'altezza del prodotto.

5.1. EINSTELLUNG DER FÖRDERER-HÖHE

Drehen Sie das Handrad (**A**) zum Erhöhen oder Senken der Förderer (**B**).
Für eine korrekte Schweißung senken Sie die Förderer bezüglich der Schweißerebene um die Hälfte der Produkthöhe.

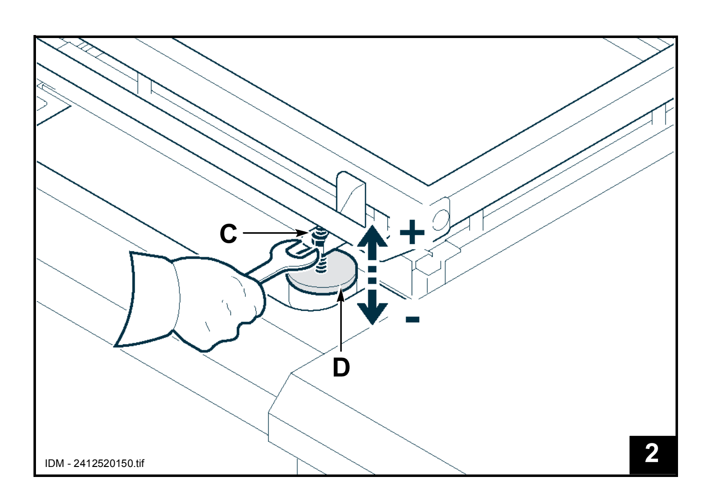


5.2. REGOLAZIONE PRESSIONE SALDATURA

La regolazione della pressione di saldatura si effettua agendo sulla vite (**C**) di fissaggio del disco (**D**).

5.2. EINSTELLUNG DES SCHWEISSDRUCKS

Der Schweißdruck kann mit der Feststellschraube (**C**) der Platte (**D**) eingestellt werden.

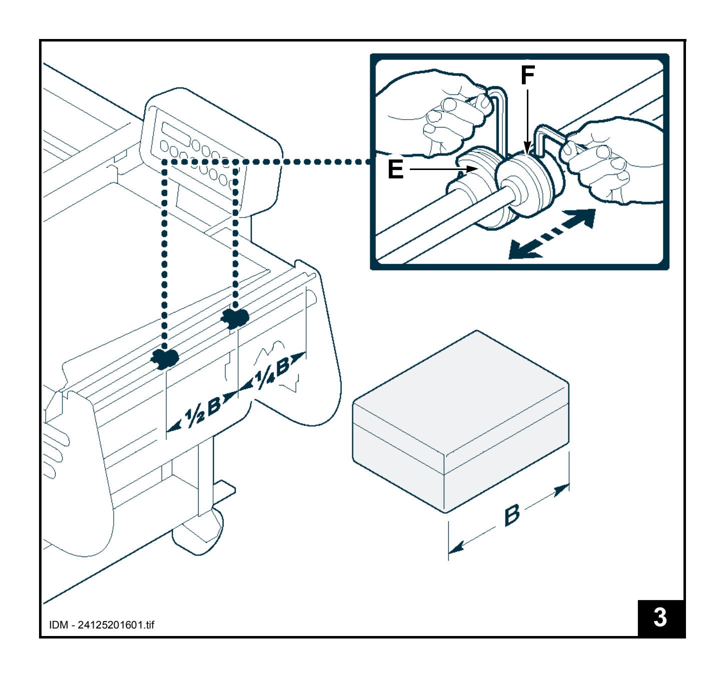


5.3. REGOLAZIONE PERFORATORI AD AGHI

Agire con una chiave esagonale per regolare la posizione dei perforatori (**E**) e dei rullini (**F**).
Per una corretta saldatura, allineare i perforatori come illustrato in fig. 3.

5.3. EINSTELLUNG DER NADELLOCHER

Stellen Sie mit Hilfe eines Sechskantschlüssels die Position der Locher (**E**) und der Rollen (**F**) ein.
Für eine korrekte Schweißung zentrieren Sie die Schweißer wie in der Abb. 3 gezeigt.



6

ⓘ Informazioni sull'uso

6.1. COMANDI - DESCRIZIONE



IG-Interruttore generale
Inserisce e disinserisce la tensione di alimentazione.
*In posizione **O** (OFF) la macchina non é alimentata.*
*In posizione **I** (ON) la macchina é alimentata.*

A - Pulsante di start/stop:
Pulsante bianco; per avviare il riscaldamento del tunnel e rende la macchina pronta ad eseguire saldature.
Pulsante nero; per arrestare il funzionamento del ciclo di lavoro; se la temperatura del tunnel é superiore a 100°C viene avviata la procedura di raffreddamento.

B - Pulsante di "Start" ciclo confezionamento (modello 2TA)
Esegue l'avviamento del ciclo di confezionamento del prodotto:
- una sola volta in ciclo "manuale";
- a cadenza programmata in ciclo "automatico".

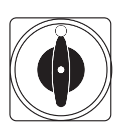
C - Selettore "abilitazione recupero sfrido"; per attivare e disattivare la bobina di recupero sfrido.

D - Selettore "abilitazione soffio apertura film"; per attivare e disattivare il soffio di aria per l'apertura del film (OPTIONAL).

Ⓓ Maschinenbetrieb

C62412521.fm

6.1. BEDIENUNGSELEMENTE - BESCHREIBUNG



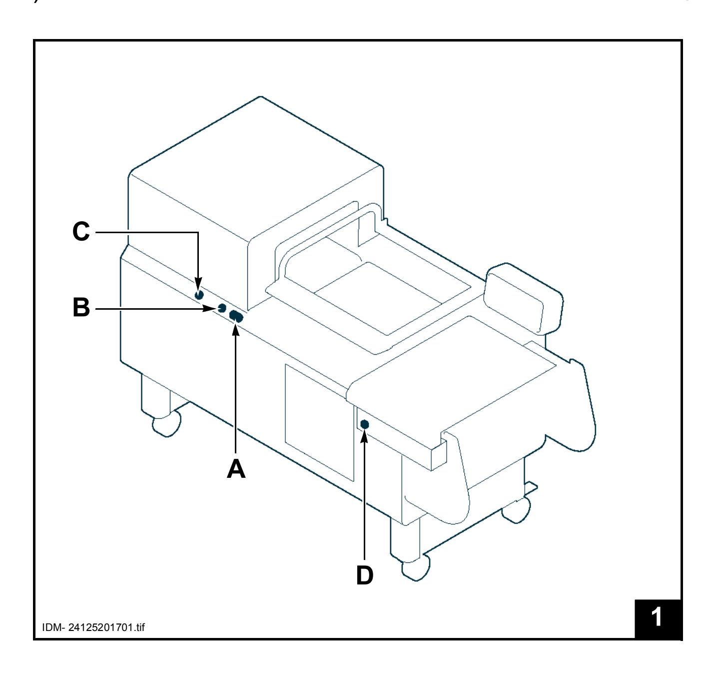
IG-Hauptschalter
Schaltet die Versorgungsspannung ein und aus.
*In der Position **O** (OFF) wird die Maschine nicht gespeist.*
*In der Position **I** (ON) wird die Maschine gespeist.*

A - Start/Stopp-Taster:
Weißer Taster; zum Hochfahren der Tunnelheizung, die Maschine wird bereit zur Durchführung der Schweißungen.
Schwarzer Taster; zum Abschalten des Betriebszyklus. Wenn die Temperatur des Tunnels höher als 100°C ist, wird die Kühlprozedur gestartet.

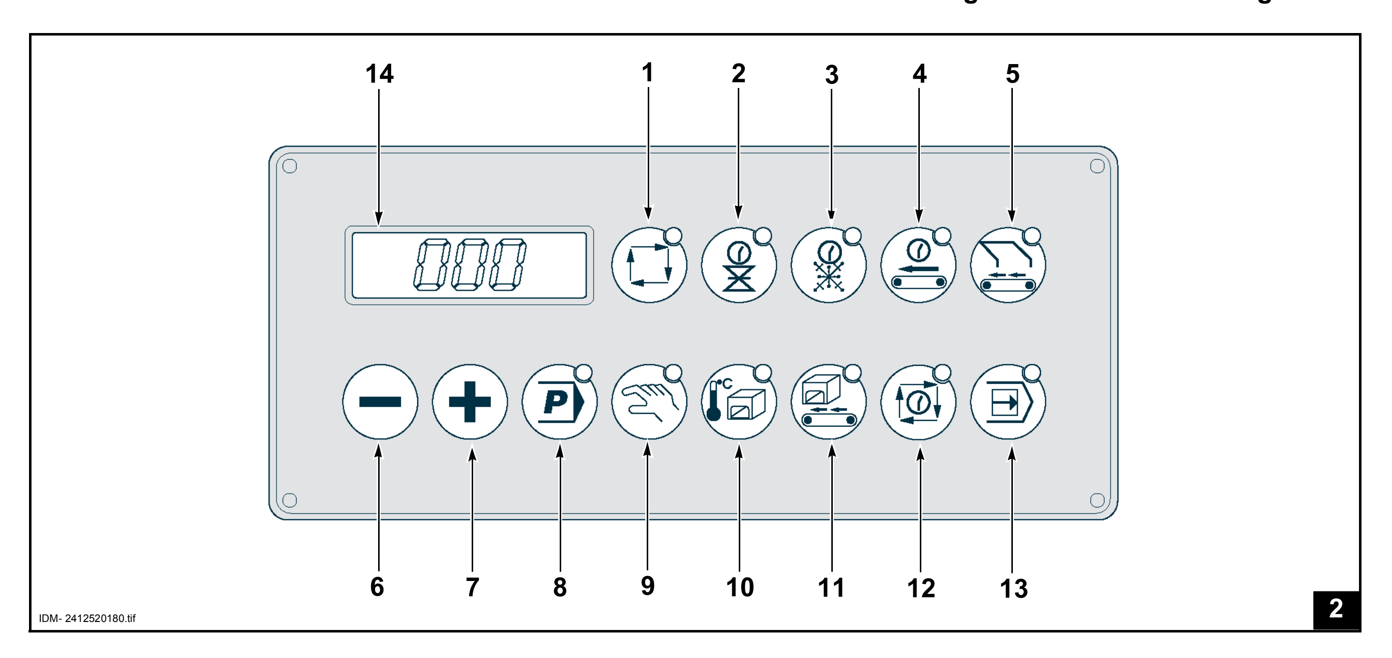
B - Taster zum "Start" des Verpackungszyklus (Modell A)
Führt den Start des Produktverpackungszyklus durch:
- ein einziges Mal im "Hand"-Zyklus;
- im programmierten Takt im "Automatik"-Zyklus.

C - Wahlschalter "Freigabe Verschnitt-Rückführung"; zur Aktivierung und Deaktivierung der Verschnitt-Rückführungs-Rolle.

D - Wahlschalter "Freigabe Folienöffnungs-Gebläse"; zur Aktivierung und Deaktivierung des Luftgebläses für die Öffnung der Folie (OPTIONAL).



6.1.1 Descrizione comandi tastiera



1 - **Tasto "ciclo automatico" (modello 2TA)**: per attivare il ciclo automatico della macchina; il display visualizza la scritta "**AUT**".

2 - **Tasto "tempo saldatura"**: per impostare il tempo di saldatura.
Premere per visualizzare il tempo impostato.
Per aumentare o diminuire il valore, premere rispettivamente i tasti (**7**) o (**6**) fino ad ottenere quello desiderato.
E' possibile impostare valori da 0.0÷1.5 sec. con incrementi di 0.1 sec.

3 - **Tasto "tempo raffreddamento"**: per programmare il tempo di raffreddamento; il parametro è programmabile da 0.0 a 2.0 sec. con incrementi di 0.1 sec.
Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza il valore corrente.

4 - **Tasto "tempo nastro di saldatura"**: per programmare il tempo di funzionamento del nastro di saldatura; il parametro è programmabile da 0.0 a 7.0 sec. con incrementi di 0.5 sec.
Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza il valore corrente.

5 - **Tasto "velocità nastro di saldatura"**: per programmare la velocità del nastro di saldatura; il parametro è programmabile da 0 a 20 con incrementi di 1.
Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza il valore corrente.

6 - **Tasto "decremento valori"**: per diminuire il valore del parametro selezionato. Ad ogni pressione del tasto si diminuisce il valore di una unità.

7 - **Tasto "incremento valori"**: per aumentare il valore del parametro selezionato. Ad ogni pressione del tasto si aumenta il valore di una unità.

6.1.1 Beschreibung der Tastaturbedienungen

1 - **Taste "Automatikzyklus" (Modell 2TA)**: zur Aktivierung des Automatikzyklus der Maschine. Das Display zeigt "**AUT**" an.

2 - **Taste "Schweißzeit"**: zur Einstellung der Schweißzeit. Drücken Sie Taste zur Anzeige der eingestellten Zeit.
Zur Erhöhung oder Reduzierung des Wertes drükken Sie entsprechend die Tasten (**7**) oder (**6**), bis Sie den gewünschten Wert erhalten.
Es können Werte von 0.0÷1.5 Sek. eingestellt werden, mit Inkrementen von 0.1 Sek.

3 - **Taste "Kühlzeit"**: zur Programmierung der Kühlzeit. Der Parameter ist programmierbar von 0.0 bis 2.0 Sek., mit Inkrementen von 0.1 Sek.
Drücken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den aktuellen Wert an.

4 - **Taste** "**Schweißbandzei**t": zur Programmierung der Betriebszeit des Schweißbandes. Der Parameter ist programmierbar von 0.0 bis 7.0 Sek, mit Inkrementen von 0.5 Sek.
Drücken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den aktuellen Wert an.

5 - **Taste "Schweißband-Geschwindigkeit"**: zur Programmierung der Schweißband-Geschwindigkeit. Der Parameter ist programmierbar von 0 bis 20, mit Inkrementen von 1.
Drükken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den aktuellen Wert an.

6 - **Taste "Werte erniedrigen"**: zum Erniedrigen des Wertes des gewählten Parameters. Bei jedem Drükken der Taste wird der Wert um eine Einheit erniedrigt.

7 - **Taste "Werte erhöhen"**: zum Erhöhen des Wertes des gewählten Parameters. Bei jedem Drükken der Taste wird der Wert um eine Einheit erhöht.

8 - **Tasto "elenco programmi"**: per visualizzare il numero di programma corrente. Si possono selezionare tre diversi programmi (Pr 1÷3). Per ogni programma è possibile memorizzare i parametri del ciclo a seconda delle esigenze.
9 - **Tasto modalità di funzionamento "Manuale" (modello 2TA)**: per selezionare il ciclo manuale della macchina. Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza la scritta **"Man"**.
10- **Tasto "temperatura tunnel"**: per impostare la temperatura del tunnel di retrazione.
Premere per visualizzare la temperatura effettiva. Per aumentare o diminuire il valore, mantenere premuto il tasto (viene visualizzata la temperatura impostata) e premere rispettivamente i tasti (**6**) o (**7**) fino ad ottenere quello desiderato. Al rilascio, sul display viene visualizzata nuovamente la temperatura effettiva.
E' possibile impostare valori da 0° C÷200° C.
11- **Tasto "velocità convogliatore tunnel"**: per programmare la velocità del convogliatore del tunnel; il parametro è programmabile da 1 a 20 con incrementi da 1.
Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza il valore corrente.
12- **Tasto "tempo di sosta tra due cicli" (modello 2TA)**; attivo solo in modalità di ciclo automatico.
Permette di programmare il tempo di sosta tra un ciclo e l'altro; il parametro è programmabile da 0.0 a 7.0 sec. con incrementi di 0.5 sec.
Premere il tasto per attivare la funzione; si accende il led relativo ed il display visualizza il valore corrente.
13- **Tasto "contapezzi"**: per visualizzare il numero di pezzi confezionati (vedi § 6.1.2).
14- **Display digitale (a 3 cifre)**: visualizza una serie di parametri inerenti i parametri di lavoro.

6.1.2 Uso della tastiera

❑ Come impostare i parametri del ciclo

Per impostare i parametri del ciclo, quali la temperatura del tunnel, la velocità dei nastri, il tempo di saldatura e di raffreddamento, e il tempo del nastro di saldatura, procedere nel seguente modo:

- *premere il tasto relativo al parametro interessato (solo nel caso del parametro **10** "temperatura tunnel", premere e mantenere premuto il tasto);*
- *si accende il led relativo e sul display appare il valore precedentemente memorizzato;*
- *tramite i tasti (+) e (-) aumentare o diminuire tale valore fino al numero desiderato, visualizzabile sul display.*

Il nuovo valore sarà così memorizzato.

8 - **Taste "Programmliste"**: Zur Anzeige der Nummer des laufenden Programms. Es können drei verschiedene Programme (Pr 1÷3) gewählt werden. Für jedes Programm ist es möglich, die Zyklusparameter je nach Bedarf zu speichern.
9 - **Betriebsart-Taste "Hand" (modell 2TA)**: Zur Wahl des Handzyklus der Maschine. Drücken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt **"Man"** an.
10- **Taste "Tunnel-Temperatur"**: Zur Einstellung der Temperatur des Schrumpftunnels.
Drücken Sie die Taste zur Sichtanzeige der tatsächlichen Temperatur.
Zum Erhöhen oder Erniedrigen des Wertes halten Sie die Taste gedrückt (es erscheint die eingestellte Temperatur) und drücken Sie die entsprechende Taste (**6**) oder (**7**), bis Sie den gewünschten Wert erhalten. Beim Loslassen der Taste erscheint auf dem Display erneut die tatsächliche Temperatur.
Es besteht die Möglichkeit der Einstellung von Werten zwischen 0° C ÷ 200° C.
11- **Taste "Tunnel-Transporter-Geschwindigkeit"**: zur Programmierung der Tunnel-Transporter-Geschwindigkeit. Der Parameter ist programmierbar von 1 bis 20 mit Inkrementen von 1.
Drücken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den aktuellen Wert an.
12- **Taste "Wartezeit zwischen zwei Zyklen" (Modell 2TA)**: aktiv nur im Automatikzyklus.
Ermöglicht die Programmierung der Wartezeit zwischen zwei Zyklen.
Der Parameter ist programmierbar von 0.0 bis 7.0 Sek., mit Inkrementen von 0.5 Sek. Drücken Sie Taste zur Aktivierung der Funktion. Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den aktuellen Wert an.
13- **Taste "Stückzähler"**: zur Anzeige der verpackten Stückzahl (siehe § 6.1.2).
14- **Digitaldisplay (mit 3 Ziffern)**: Anzeige einer Reihe von Parametern betreffend den Produktionszyklus.

6.1.2 Bedienung der Tastatur

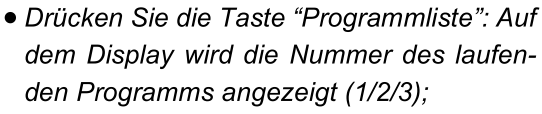
❑ Einstellung der Zyklusparameter

Zur Einstellung der Zyklusparameter wie der Tunneltemperatur, der Bändergeschwindigkeit, der Schweiß- und der Kühlzeit sowie der Schweißbandzeit ist wie folgt vorzugehen:

- *Drücken Sie die Taste des betreffenden Parameters (nur im Fall des Parameters **10** "Tunneltemperatur": Taste drücken und gedrückt halten).*
- *Die entsprechende Led leuchtet auf, und das Display zeigt den zuvor gespeicherten Wert an.*
- *Mit Hilfe der Tasten (+) und (-) erhöhen oder reduzieren Sie diesen Parameter bis zum gewünschten Wert, der auf dem Display angezeigt werden kann.*

Der neue Wert wird so gespeichert.

❑ Come memorizzare un programma

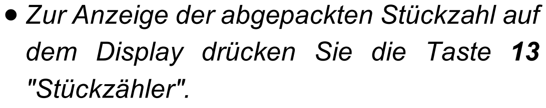


- *Premere il tasto "elenco programmi"; viene visualizzato sul display il numero di programma corrente (1/2/3);*
- *tramite i tasti (+) e (-) selezionare il numero di programma desiderato;*
- *procedere alla regolazione dei parametri del ciclo, come descritto in precedenza; essi saranno memorizzati sotto il numero di programma corrente.*

❑ Come impostare il blocco tastiera

- *Per visualizzare lo stato della tastiera, premere contemporaneamente i tasti* ***5*** *"velocità nastro espulsione" e* ***13*** *"contapezzi": il display indica* ***"FrE"*** *(tastiera sbloccata) oppure* ***"LoC"*** *(tastiera bloccata).*
- *Per bloccare la tastiera premere contemporaneamente i tasti* ***5*** *"velocità nastro espulsione",* ***13*** *"contapezzi" e (****+****); in tali condizioni sarà possibile solo visualizzare i parametri o modificare il numero di programma.*
- *Per sbloccare la tastiera premere contemporaneamente i tasti* ***5*** *"velocità nastro espulsione",* ***13*** *"contapezzi" e (****-****).*

❑ Come utilizzare il contapezzi





- *Per visualizzare sul display il numero di pezzi confezionati premere il tasto* ***13*** *"contapezzi".*
- *Per quantità superiori a 999 pezzi, premere il tasto (+) per visualizzare le tre cifre superiori (il numero totale é memorizzato con sei cifre) alternate alla scritta "****H****".*
- *Premere il tasto (-) per visualizzare nuovamente le tre cifre inferiori, alternate alla scritta "****L****".*
- *Per resettare il contatore premere contemporaneamente i tasti (+) e (-).*

❑ Come ripristinare i parametri di default

Per ripristinare i valori originali dei parametri premere e mantenere premuto all'accensione della macchina il pulsante **5** "velocità nastro di saldatura"; il display visualizza la scritta dEF per indicare che l'operazione é stata eseguita.



❑ Speichern eines Programms

- *Drücken Sie die Taste "Programmliste": Auf dem Display wird die Nummer des laufenden Programms angezeigt (1/2/3);*
- *Mit Hilfe der Tasten (+) und (-) wählen Sie gewünschte Programmnummer.*
- *Nehmen Sie die Einstellung der Zyklusparameter wie oben beschrieben vor. Diese Parameter werden unter der Nummer des laufenden Programms gespeichert.*

❑ Einstellung der Tastatursperre

- *Zur Anzeige des Tastaturstatus drücken Sie gleichzeitig die Tasten* ***5*** *"Ausstoßbandgeschwindigkeit" und* ***13*** *"Stückzähler": Das Display zeigt* ***"FrE"*** *(Tastatur freigegeben) oder* ***"LoC"*** *(Tastatur gesperrt) an.*
- *Zum Sperren der Tastatur drücken Sie gleichzeitig die Tasten* ***5*** *"Ausstoßbandgeschwindigkeit",* ***13*** *"Stückzähler" und (****+****). Unter diesen Bedingungen ist es nur möglich, einen Parameter anzuzeigen oder die Programmnummer zu ändern.*
- *Zum Freigeben der Tastatur drücken Sie gleichzeitig die Tasten* ***5*** *"Ausstoßbandgeschwindigkeit",* ***13*** *"Stückzähler" und (****-****).*

❑ Benutzung des Stückzählers

- *Zur Anzeige der abgepackten Stückzahl auf dem Display drücken Sie die Taste* ***13*** *"Stückzähler".*
- *Für Mengen über 999 Stück drücken Sie die Taste (+) zur Anzeige der drei höheren Stellen (die vollständige Zahl wird sechsstellig gespeichert) im Wechsel mit der Meldung "****H****".*
- *Drücken Sie die Taste (-) zur Anzeige der drei unteren Stellen im Wechsel mit der Meldung "****L****".*
- *Zur Rücksetzung des Zählers drücken Sie gleichzeitig die Tasten (+) und (-).*

❑ Wiederherstellung der Defaultparameter

Zur Wiederherstellung der Originalparameterwerte drücken Sie beim Einschalten der Maschine den Taster **5** "Schweißband-Geschwindigkeit" und halten diesen gedrückt. Das Display zeigt dEF an, um auf die erfolgte Durchführung des Vorgangs hinzuweisen.

6.2. SCELTA BOBINA

In base alla larghezza (**B**) e all'altezza (**H**) del prodotto da confezionare, scegliere la bobina di film adatta secondo la seguente formula:

L = B + H + 50 mm

Es. **H** = 80 mm **B** = 200 mm
L ≥ 200+80+50 L ≥ 330 mm

L max = vedi § 2.11.

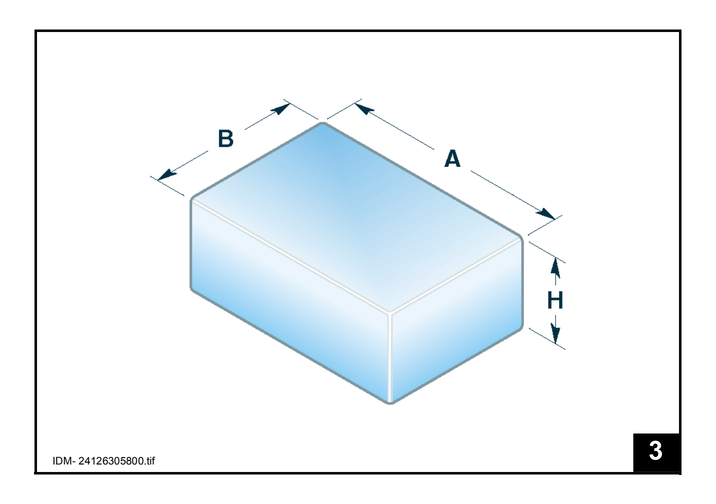
6.2. WAHL DER FOLIENROLLE

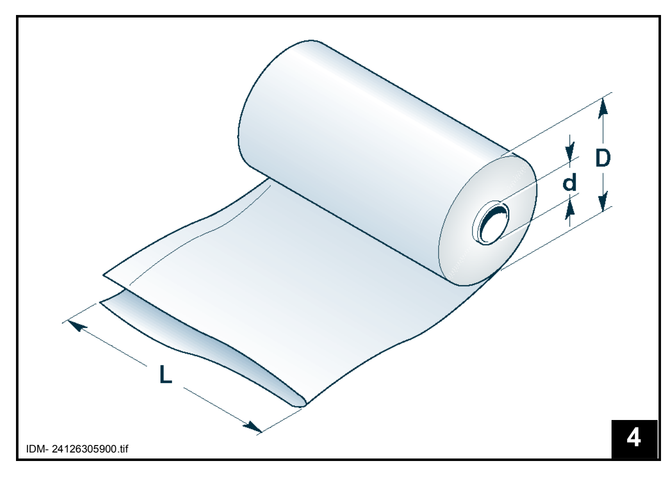
In Abhängigkeit der Breite (**B**) und der Höhe (**H**) des zu verpackenden Produkts wählen Sie die passende Folienrolle nach folgender Formel:

L = B + H + 50 mm

Bsp.: **H** = 80 mm **B** = 200 mm
L ≥ 200+80+50 L ≥ 330 mm

L max = siehe § 2.11.



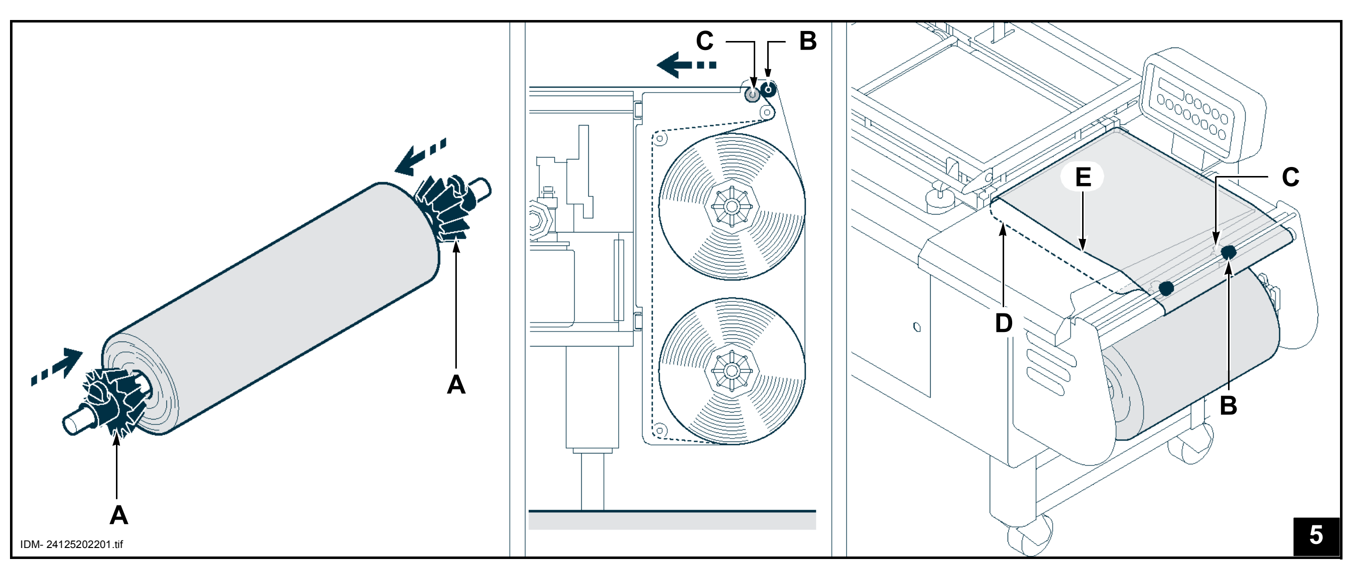


6.3. INSERIMENTO BOBINA DI FILM

- *Inserire la bobina di film sul rullo portabobina, agire sui pomelli dei mozzi centratori (**A**) per bloccarla;*
- *posizionare il rullo sui supporti bobina;*
- *svolgere la bobina come indicato in figura. Passare il film attraverso il rullo di rinvio (**B**) e i perforatori (**C**);*
- *separare le due pellicole di film: fare passare il lembo inferiore (**D**) del film nella fessura sotto al piano e il lembo superiore (**E**) sopra al piano.*
- *Dopo le prime saldature inserire nell'apposito scomparto lo sfrido formatosi.*

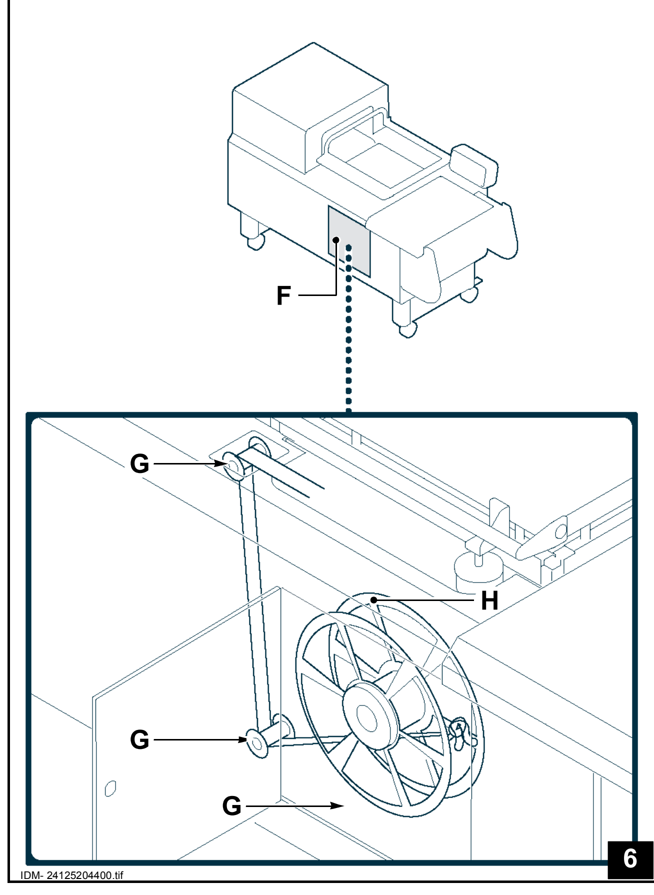
6.3. EINLEGEN DER FOLIENROLLE

- *Setzen Sie die Folienrolle auf den Rollenständer, betätigen Sie die Knäufe der Zentriernaben (**A**), um die Folienrolle einzuspannen.*
- *Positionieren Sie die Rollenständerwelle an den Folienrollenhalterungen.*
- *Lassen Sie die Folienrolle wie in der Abbildung gezeigt ablaufen. Führen Sie die Folie über die Umlenkrolle (**B**) und die Lochnadeln (**C**).*
- *Trennen Sie die beiden Folienlagen: Führen Sie die untere Folie (**D**) durch den Schlitz unter der Platte und die obere Folie (**E**) über die Platte.*
- *Geben Sie den nach den ersten Schweißungen angefallenen Verschnitt in den dazu vorgesehenen Bereich.*



❑ Con puleggia di recupero sfrido (OPT)

- *Aprire lo sportello (**F**).*
- *Inserire lo sfrido nelle pulegge (**G**) come indicato in figura.*
- *Annodare l'estremità dello sfrido al disco di raccolta (**H**)*
- *Chiudere lo sportello (**F**).*



❑ Mit Verschnitt-Rückführungs-Riemenscheibe (OPT)

- *Öffnen Sie die Tür (**F**).*
- *Führen Sie den Verschnitt in die Riemenscheiben (**G**) wie in der Abbildung gezeigt ein.*
- *Knoten Sie das Ende des Verschnitts an der Sammelscheibe (**H**) fest.*
- *Schließen Sie die Tür (**F**).*

6.4. REGISTRAZIONE CARRELLI PORTABOBINA E PORTAPRODOTTO

Regolare i carrelli portabobina (**A**) e portaprodotto (**C**) in funzione della larghezza (**B**) del prodotto da confezionare; lasciare lungo il perimetro dell'oggetto un margine di film pari ad almeno la metà della sua altezza (**H**).

Nel caso di prodotti particolarmente alti, avanzare il carrello portabobina (**A**) rispetto al carrello portaprodotto (**C**); ciò permette di avere, alla fine del ciclo, la linea di giunzione del film lungo la metà dell'altezza del prodotto.

6.4. EINSTELLUNG DES ROLLENSTÄNDER-SCHLITTENS UND DES PRODUKTAUFNAHME-SCHLITTENS

Stellen Sie den Rollenständer-Schlitten (**A**) und den Produktaufnahme-Schlitten (**C**) in Abhängigkeit der Breite (**B**) des abzupackenden Produkts ein. Lassen Sie entlang des Objektumfangs einen Folienrand, der mindestens gleich der Hälfte der Objekthöhe (**H**) ist.

Bei besonders hohen Produkten schieben Sie den Rollenständer-Schlitten (**A**) in Bezug auf den Produktaufnahme-Schlitten (**C**) vor. Dies ermöglicht die Folienverbindungslinie entlang der halben Produkthöhe am Zyklusende.

6.5. ESCLUSIONE ROTAZIONE RULLINI (OPT)

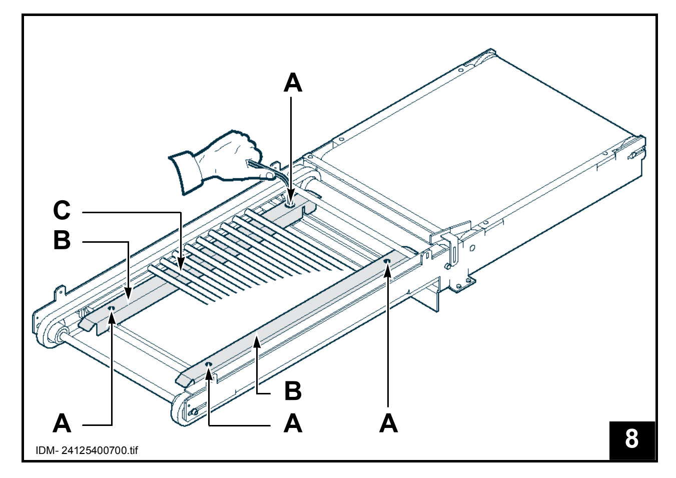
Questa operazione è necessaria nel caso si utilizzino film di polietilene per evitare che la rotazione dei rullini strappi il confezionamento.

Serrare completamente le viti (**A**) per distanziare i sostegni (**B**) dai rullini (**C**).

6.5. AUSSCHLUSS DER ROLLENDREHUNG (OPT)

Dieser Eingriff ist bei Verwendung von Polyäthylenfolie notwendig um zu vermeiden, dass die Pakkung durch die Drehung der Rollen aufgerissen wird.

Ziehen Sie die Schrauben (**A**) vollständig fest, um die Stützen (**B**) von den Rollen (**C**) zu entfernen.

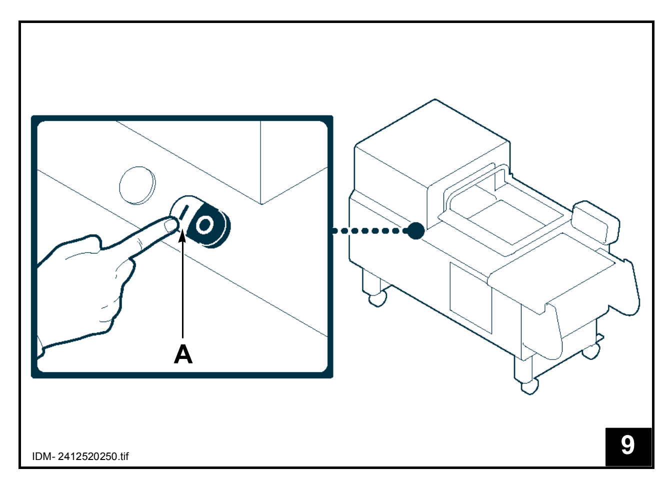


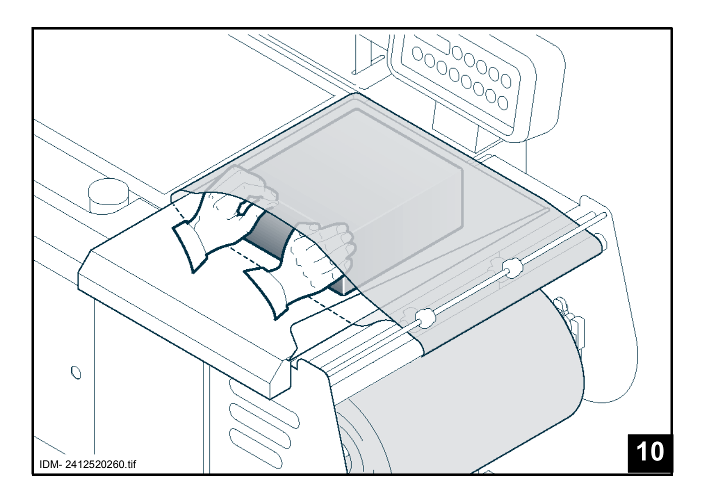
6.6. UTILIZZO DELLA MACCHINA (MODELLO 2TM)

- *Alimentare elettricamente la macchina girando l'interruttore generale su **I** (ON) sul display compare "E00".*
- *Premere il pulsante (**A**) (bianco) per avviare la turbina (fig. 9).*
- *Inserire la bobina di film sul carrello portabobina (paragrafo 6.3.).*
- *Regolare i parametri di saldatura e raffreddamento in base alla natura del film utilizzato:*
  - *temperatura tunnel;*
  - *velocità convogliatore tunnel;*
  - *tempo saldatura;*
  - *tempo raffreddamento;*
  - *tempo nastro di saldatura;*
  - *velocità nastro di saldatura.*
- *Attendere che la temperatura del tunnel raggiunga il valore impostato.*
- *Regolare l'altezza e la velocità dei convogliatori in base al prodotto da confezionare.*
- *Inserire il prodotto da confezionare fra i due strati di film e posizionarlo sopra al nastro di saldatura (fig. 10).*

6.6. BEDIENUNG DER MASCHINE (MODELL 2TM)

- *Speisen Sie die Maschine elektrisch, indem Sie den Hauptschalter auf **I** (ON) stellen. Auf dem Display erscheint "E00".*
- *Drücken Sie den Taster (**A**) (weiß) zum Starten der Turbine (Abb. 9).*
- *Die Folienspule auf den Spulentragschlitten einsetzen (Paragraph 6.3.).*
- *Die Schweiß- und Abkühlparameter je nach den Eigenschaften der verwendeten Folie einstellen:*
  - *Tunneltemperatur;*
  - *Tunnel-Transporter-Geschwindigkeit;*
  - *Schweißzeit;*
  - *Kühlzeit;*
  - *Schweißbandzeit;*
  - *Schweißband-Geschwindigkeit.*
- *Warten, bis die Tunneltemperatur den eingestellten Wert erreicht hat.*
- *Stellen Sie die Höhe und die Geschwindigkeit der Transporter in Abhängigkeit des zu verpackenden Produkts ein.*
- *Setzen Sie das zu verpackende Produkt zwischen die beiden Folienlagen und positionieren Sie das Ganze über dem Schweißband (Abb. 10).*





- *Abbassare il braccio di saldatura fino all'aggancio della calamita e rilasciare (fig. 11).*

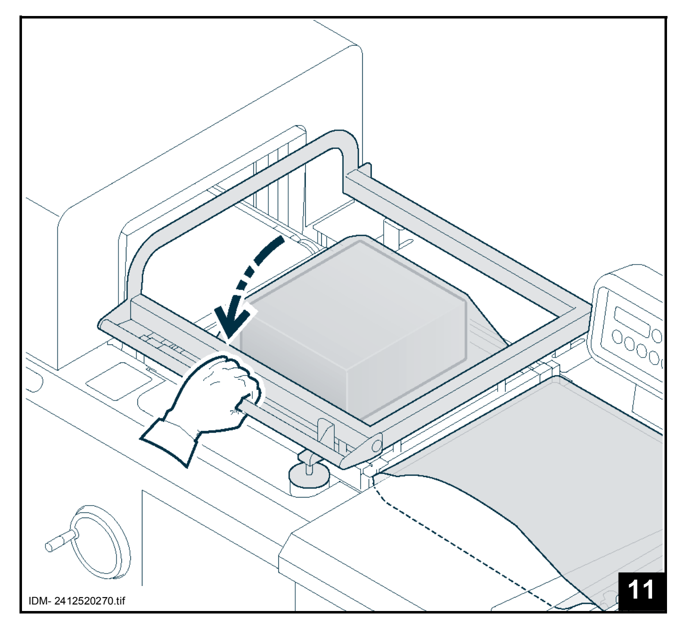
I due lati del braccio di saldatura dovranno posizionarsi sui lati della pellicola esterna al prodotto.

Il bloccaggio elettromagnetico temporizzato del saldatore consente la saldatura dei due strati di pellicola.

Al termine della saldatura il braccio si alza automaticamente.

Il prodotto viene convogliato dentro al tunnel.

A fine ciclo il prodotto esce dal tunnel.



- *Senken Sie den Schweißarm bis zum Ankuppeln des Magneten und lassen diesen wieder los (Abb. 11).*

Die beiden Seiten des Schweißarms müssen an den Seiten der Außenfolie des Produks positioniert werden.

Die taktgesteuerte elektromagnetische Sperre der Schweißvorrichtung ermöglicht die Verschweißung der beiden Folienlagen.

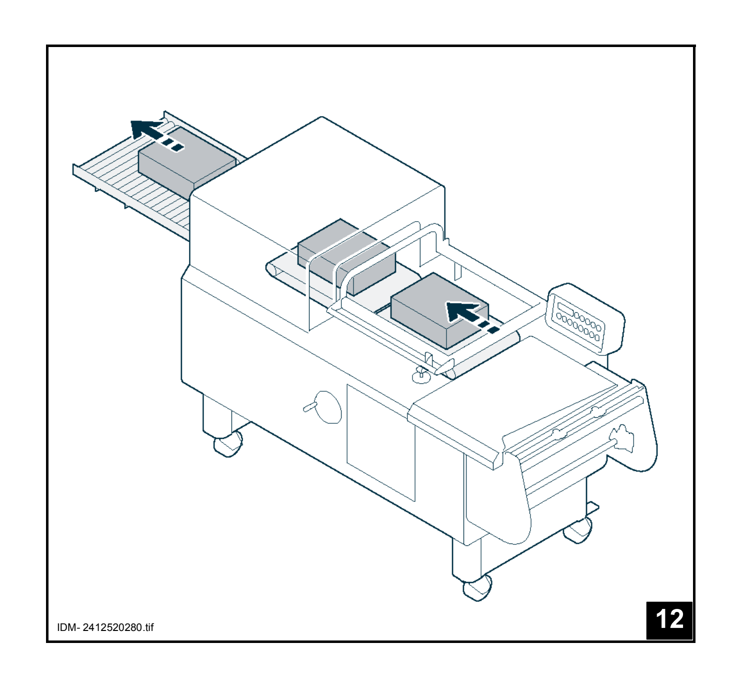
Im Anschluß daran hebt sich der Arm automatisch.

Das Produkt wird in den Tunnel befördert, wo der Folien-Schrumpfvorgang erfolgt.

Das Produkt wird in den Tunnel gefördert.

INFORMAZIONI: non appena è conclusa la saldatura di un prodotto e il tappeto di saldatura ha finito la corsa, la macchina è pronta a un nuovo ciclo anche se il prodotto precedentemente saldato non è ancora uscito dal tunnel o addirittura non è ancora arrivato sul convogliatore del tunnel.

INFORMATION: Sobald die Schweißung eines Produkts abgeschlossen ist und der Schweißteppich seinen Lauf abgeschlossen hat, ist die Maschine bereit für einen neuen Zyklus, und zwar auch dann, wenn das zuvor verschweißte Produkt noch nicht den Tunnel verlassen oder sogar den Tunnel-Transporter noch nicht einmal erreicht hat.

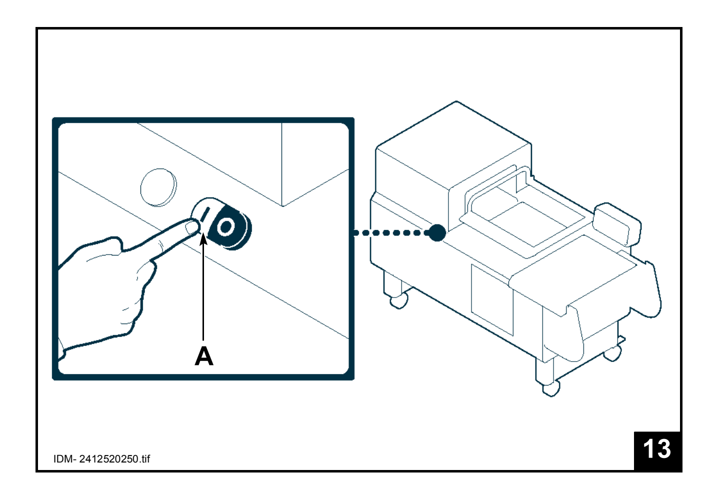


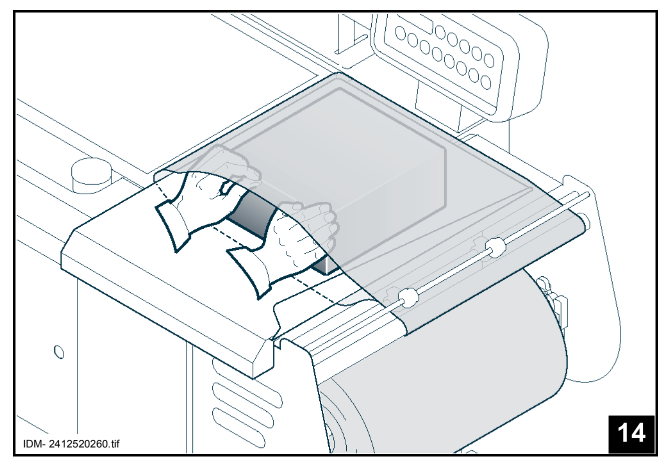
6.7. UTILIZZO DELLA MACCHINA (MODELLO 2TA)

- *Alimentare elettricamente la macchina girando l'interruttore generale su **I** (ON) sul display compare "E00".*
- *Premere il pulsante (**A**) (bianco) per avviare il tappeto del tunnel e la turbina (fig. 13).*
- *Inserire la bobina di film sul carrello portabobina (paragrafo 6.3.).*
- *Regolare i parametri di saldatura e raffreddamento in base alla natura del film utilizzato:*
  - *temperatura tunnel;*
  - *velocità convogliatore tunnel;*
  - *tempo saldatura;*
  - *tempo raffreddamento;*
  - *tempo nastro di saldatura;*
  - *velocità nastro di saldatura.*
- *Attendere che la temperatura del tunnel raggiunga il valore impostato.*
- *Regolare l'altezza e la velocità dei convogliatori in base al prodotto da confezionare.*
- *Inserire il prodotto da confezionare fra i due strati di film sopra al nastro di saldatura (fig. 14).*

6.7. GEBRAUCH DER MASCHINE (MODELL 2TA)

- *Speisen Sie die Maschine elektrisch, indem Sie den Hauptschalter auf **I** (ON) stellen. Auf dem Display erscheint "E00".*
- *Drücken Sie den Taster (**A**) (weiß) zum Starten des Tunnelteppichs und der Turbine (Abb. 13).*
- *Die Folienspule auf den Spulentragschlitten einsetzen (Paragraph 6.3.).*
- *Die Schweiß- und Abkühlparameter je nach den Eigenschaften der verwendeten Folie einstellen:*
  - *Tunneltemperatur;*
  - *Tunnel-Transporter-Geschwindigkeit;*
  - *Schweißzeit;*
  - *Kühlzeit;*
  - *Schweißbandzeit;*
  - *Schweißband-Geschwindigkeit.*
- *Warten, bis die Tunneltemperatur den eingestellten Wert erreicht hat.*
- *Die Höhe und Geschwindigkeit der Förderbänder je nach Format des zu verpackenden Produkts einstellen.*
- *Setzen Sie das zu verpackende Produkt zwischen die beiden Folienlagen und positionieren Sie das Ganze über dem Schweißband (Abb. 14).*

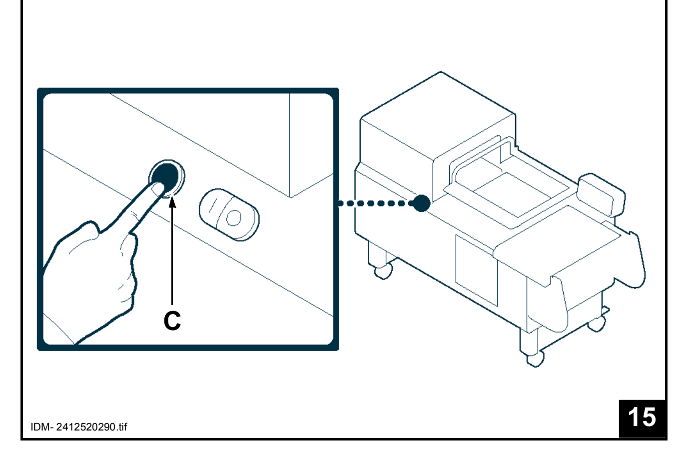




Selezionare il modo di funzionamento:
- Manuale
- Automatico

In modo "manuale" comandare la discesa del braccio di saldatura tramite il pulsante (**C**) (fig. 15).

In modo "automatico" la discesa del braccio è automatica e a cadenza programmata.



Wahl der Betriebsart:
- Hand
- Automatik

Im Modus "Hand" steuern Sie die Sinkbewegung des Schweißarms mit dem Taster (**C**) an (Abb. 15).

Im Modus "Automatik" erfolgt das Sinken des Arms automatisch im programmierten Takt.



Regolare il tempo del nastro di saldatura a seconda della lunghezza del prodotto (fig. 16);

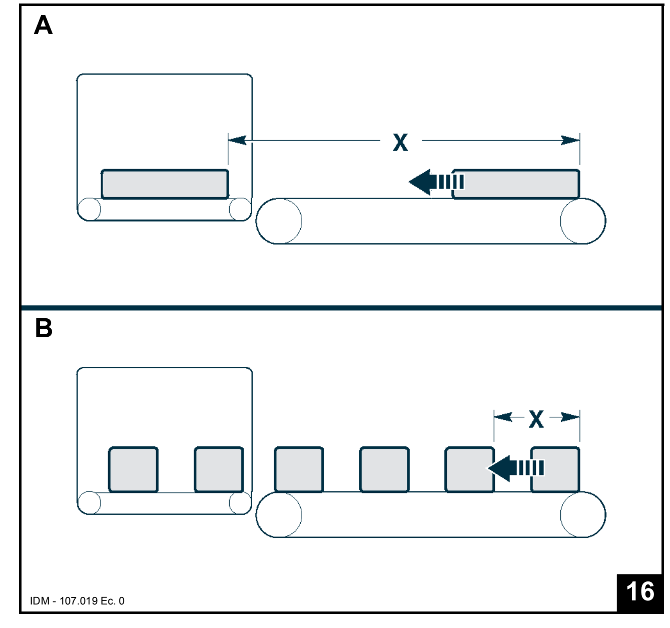
A - Espulsione completa

B - Espulsione parziale con una cadenza più elevata.

Al termine della saldatura il braccio si alza.

Il prodotto viene convogliato dentro al tunnel, dove subisce il restringimento della pellicola.

A fine ciclo il prodotto esce dal tunnel.



Stellen Sie die Schweißzeit in Abhängigkeit der Produktlänge ein (Abb. 16);

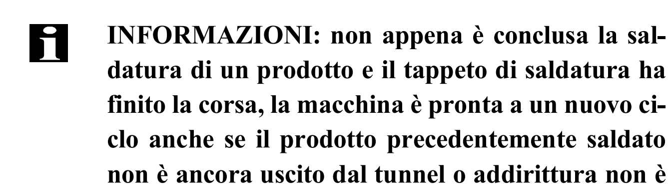
A - Kompletter Ausstoß

B - Teilweiser Ausstoß mit höherem Takt.

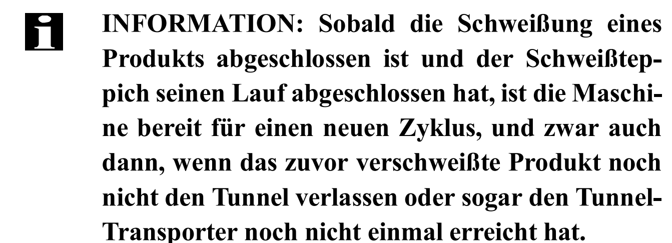
Am Ende des Schweißvorgangs hebt sich der Arm automatisch.

Das Produkt wird in den Tunnel befördert, wo die Folienschrumpfung und Abkühlung der Schweißnaht erfolgt.

Am Ende des Zyklus läuft das Produkt aus dem Tunnel heraus.



INFORMAZIONI: non appena è conclusa la saldatura di un prodotto e il tappeto di saldatura ha finito la corsa, la macchina è pronta a un nuovo ciclo anche se il prodotto precedentemente saldato non è ancora uscito dal tunnel o addirittura non è ancora arrivato sul convogliatore del tunnel.



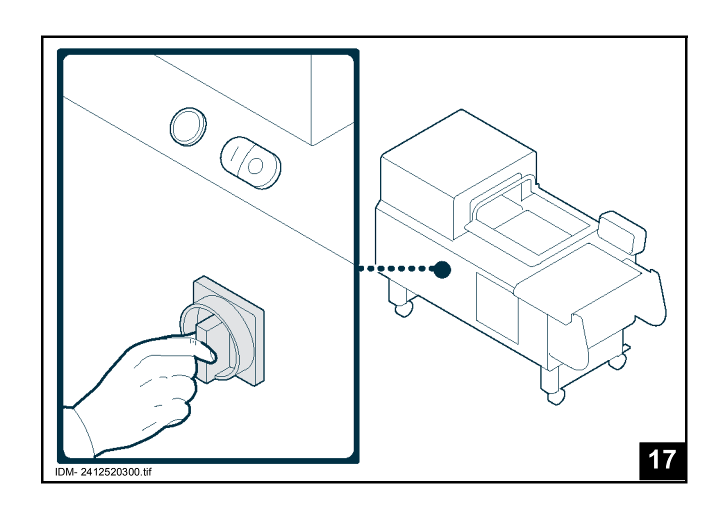
INFORMATION: Sobald die Schweißung eines Produkts abgeschlossen ist und der Schweißteppich seinen Lauf abgeschlossen hat, ist die Maschine bereit für einen neuen Zyklus, und zwar auch dann, wenn das zuvor verschweißte Produkt noch nicht den Tunnel verlassen oder sogar den Tunnel-Transporter noch nicht einmal erreicht hat.

6.8. ARRESTO IN EMERGENZA

Ruotare l’interruttore generale **IG** su **0** per arrestare la macchina in condizioni di rischio imminente (fig. 17). Le sue funzioni si arrestano istantaneamente.
Per riavviare il ciclo ripetere tutte le operazioni di avviamento ciclo.

6.8. NOT-AUS

Drehen Sie den Hauptschalter **IG** auf **0**, um die Maschine bei unmittelbaren Gefährdungssituationen abzuschalten (Abb. 17). Die Funktionen der Maschine schalten automatisch ab.
Zum Wiederanfahren des Zyklus wiederholen Sie alle Zyklusstartoperationen.



6.9. ARRESTO DEL CICLO DI LAVORO

Per l'arresto di fine lavorazione, procedere nel modo indicato.

- *Premere il tasto "STOP" per arrestare la macchina (fig. 18).*

Nota: se alla pressione del tasto la temperatura del tunnel è superiore a 100° C, viene attivata la procedura di raffreddamento fino alla discesa della temperatura sotto i 100° C.

- *Ruotare l'interruttore generale in posizione **O** (OFF) per disattivare l'alimentazione elettrica.*

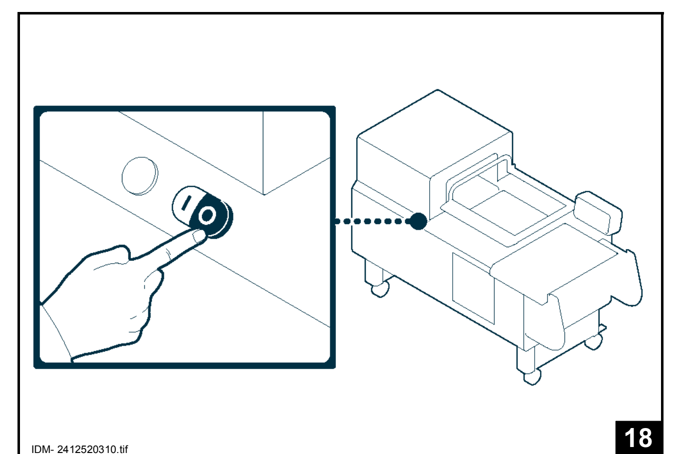
6.9. ABSCHALTEN DES ARBEITSZYKLUS

Zum Abschalten wegen Ende der Bearbeitung gehen Sie folgendermaßen vor.

- *Drücken Sie die Taste "STOP" zum Abschalten der Maschine (Abb. 18).*

Hinweis: Wenn beim Drükken der Taste die Temperatur des Tunnels über 100° C liegt, wird die Kühlprozedur aktiviert, bis die Temperatur unter 100° C sinkt.

- *Drehen Sie den Hauptschalter in die Position **O** (OFF) zum Abstellen der Stromversorgung.*

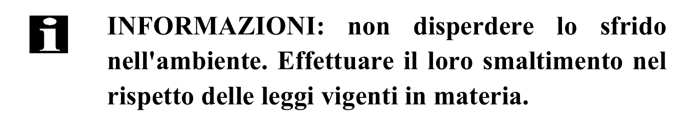


18

6.10. SVUOTAMENTO SFRIDO

Per questa operazione procedere nel modo indicato.

- *Aprire lo sportello del vano raccoglisfrido.*
- *Tagliare lo sfrido e svuotare il vano.*
- *Richiudere lo sportello.*

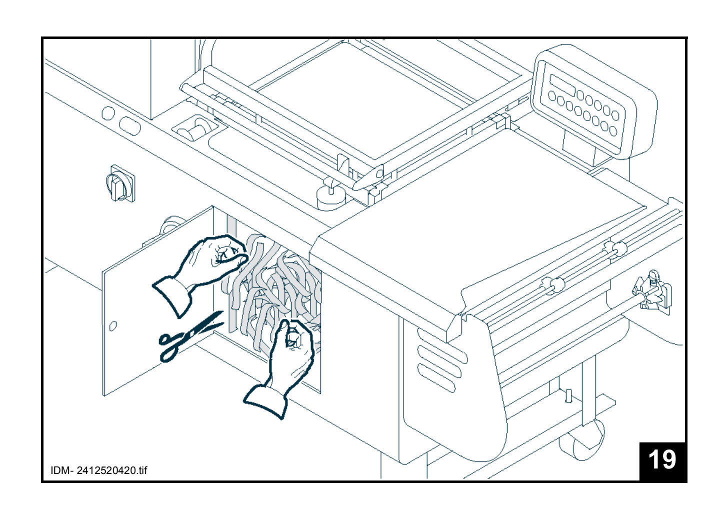


6.10. ENTLEERUNG DES VERSCHNITTS

Bei diesem Eingriff ist folgendermaßen vorzugehen.

- *Öffnen Sie die Abdeckplatte des Verschnittaufnahmeschachts.*
- *Schneiden Sie den Verschnitt ab und entleeren Sie den Schacht.*
- *Schließen Sie die Abdeckplatte wieder.*





19

❑ **Con puleggia di recupero sfrido (OPT)**

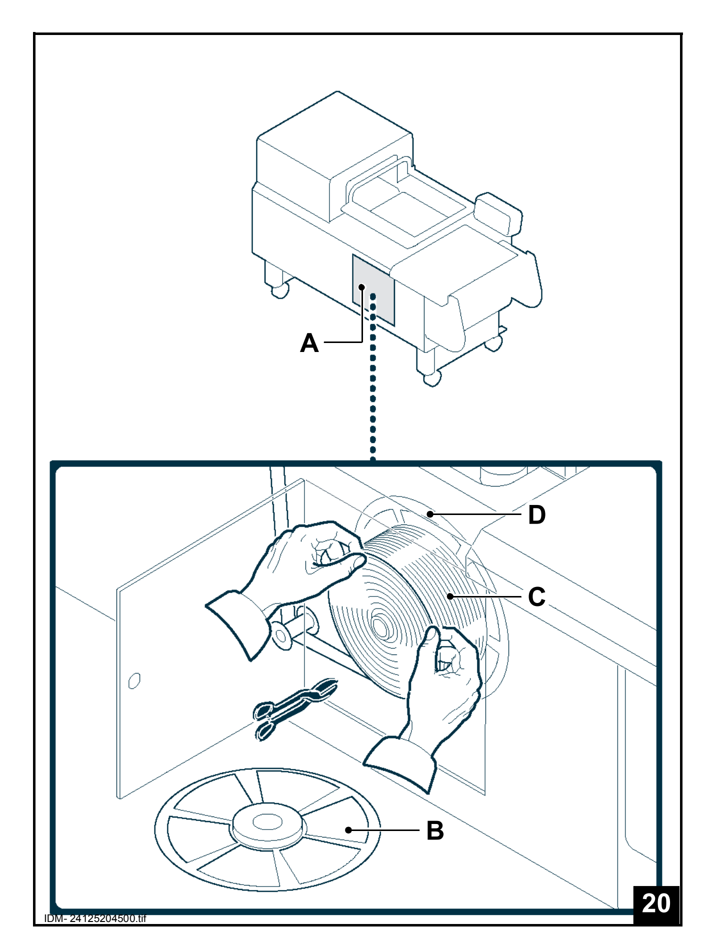
- *Aprire il portello (**A**).*
- *Smontare il disco (**B**), tagliare e sfilare la matassa sfrido (**C**).*
- *Riannodare lo sfrido alla puleggia (**D**).*
- *Rimontare il disco (**B**).*
- *Chiudere il portello (**A**).*

INFORMAZIONI: non disperdere lo sfrido nell'ambiente. Effettuare il loro smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.

❑ **Mit Verschnitt-Rückführungs-Riemenscheibe (OPT)**

- *Öffnen Sie die Tür (**A**).*
- *Montieren Sie die Scheibe (**B**) ab, schneiden Sie den Verschnittstrang (**C**) ab und ziehen ihn heraus.*
- *Knoten Sie den Verschnitt wieder an der Riemenscheibe (**D**) an.*
- *Setzen Sie die Scheibe (**B**) wieder ein.*
- *Schließen Sie die Tür (**A**).*

INFORMATION: Werfen Sie den Verschnitt nicht mit dem normalen Abfall weg. Führen Sie die Entsorgung gemäß der geltenden Gesetzgebung durch.



7

(I) Informazioni sulla manutenzione

C72412521.fm

7.1. INDICAZIONI PER LA CONSERVAZIONE

La pulizia efficace e periodica della macchina ed accessori e della zona operativa, é raccomandabile poiché costituisce anche un fattore di sicurezza per l'operatore.

Pulizia e manutenzione periodica sono indispensabili per ottenere il corretto funzionamento ed una lunga durata operativa della macchina.

Con una spazzola a setole morbide e con un panno morbido, asportare la polvere da ogni superficie.

Per la protezione della macchina, durante lunghi periodi di inattività, isolarla dalla tensione di rete, togliere l'aria compressa e svuotare la tazza di raccolta della condensa, sul gruppo FR del regolatore di pressione.

Proteggere l'intera macchina, ricoprendola con materiale idoneo, per evitare l'accumulo di polvere.

7.2. MANUTENZIONE PROGRAMMATA

Le tabelle seguenti sono state redatte per un funzionamento giornaliero della macchina di otto ore.

Per un uso diverso fare riferimento, ai dati riportati proporzionandoli in funzione alla durata operativa della macchina e dell'ambiente di lavoro.



CAUTELA - PRECAUZIONE: togliere tensione prima di effettuare qualsiasi operazione di manutenzione.

❑ Manutenzione giornaliera

MACCHINA	
Pulizia	Seguire le indicazioni riportate al paragrafo 7.1.
Condensa	Controllare condensa e scaricare l'acqua.
Pulizia	Passare con un panno morbido e pulito sul filo.

❑ Manutenzione mensile

GIRANTE TURBINA	
Pulizia	Pulire con un getto d'aria compressa.
CINGHIA MOTORIZZAZIONE TAPPETO	
Verificare tensione cinghia	
TAPPETO	
Verificare tensione	

(D) Wartungs

7.1. PFLEGEHINWEISE

Eine gründliche und regelmäßig Reinigung der Maschine, des Zubehörs sowie der Arbeitsumgebung ist sehr wichtig für die Sicherheit des Bedieners.

Nur durch eine regelmäßige Reinigung und Wartung sind die Funktionstüchtigkeit und lange Lebensdauer der Maschine gewährleistet.

Deshalb mit einer weichen Bürste bzw. mit einem weichen Tuch alle Oberflächen von Staub reinigen.

Bei längeren Betriebspausen sollte die Spannungs- und Druckluftzufuhr unterbrochen und der Kondenswasserbehälter auf der FR-Gruppe des Druckreglers geleert werden.

7.2. PLANMÄSSIGE WARTUNG

Die folgenden Tabellen wurden für einen täglichen Maschinenbetrieb von 8 Stunden erstellt.

Andernfalls müssen die Angaben proportional zur Betriebsdauer und zur Arbeitsumgebung abgeändert werden.



VORSICHT: vor jedem Wartungseingriff die Spannungszufuhr zur Maschine unterbrechen.

❑ Tägliche Wartung

MASCHINE	
Reinigung	Siehe Hinweise in paragraph. 7.1.
Kondenswasser	Kondenswasser prüfen und leeren.
Reinigung	Den Draht mit einem weichen und sauberen Tuch reinigen.

❑ Monatliche Wartung

TURBINENLAUFRAD	
Reinigung	Mit Druckluft abblasen.
TEPPICHANTRIEBSRIEMEN	
Riemenspannung prüfen.	
TEPPICH	
Spannung prüfen.	

7.2.1 Tappeto trasportatore - regolazione tensione

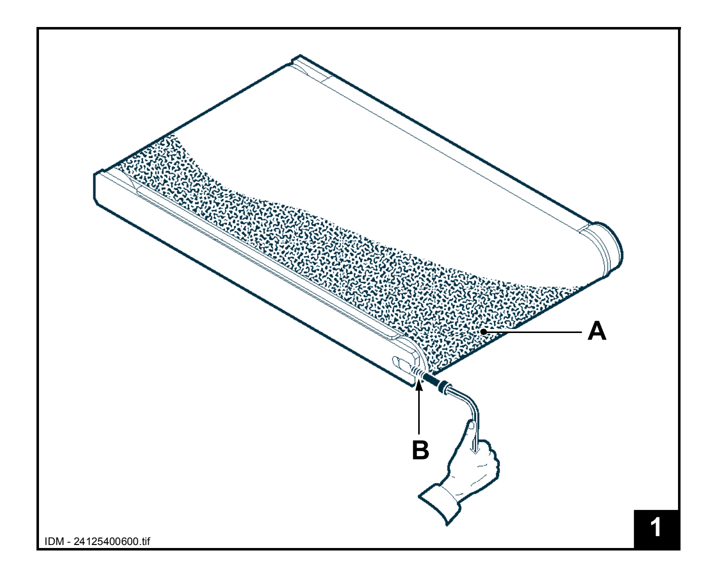
Verificare mensilmente la tensione del tappeto (**A**).

Se necessario agire sulle viti (**B**) del rullo folle con una chiave esagonale; agire su entrambi i lati e verificare la centralità dei tappeti sui rulli.

7.2.1 Spannungseinstellung des Förderbandes

Die Spannung des Förderbands (**A**) monatlich prüfen.

Betätigen Sie gegebenenfalls die Schrauben (**B**) der Losrolle mit Hilfe eines Sechskantschlüssels. Wirken Sie auf beide Seiten ein und prüfen Sie die zentrierte Lage der Teppiche auf den Rollen.

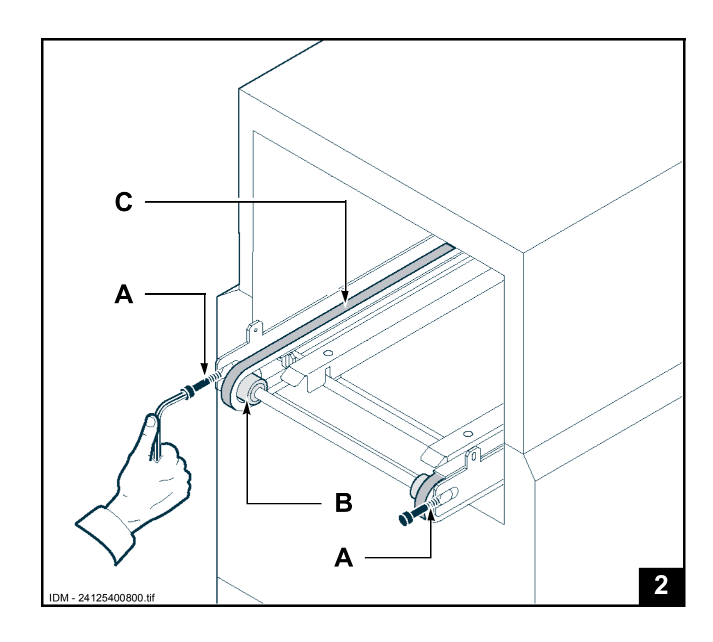


7.2.2 Catena trasportatore (OPT) - regolazione tensione

Agire sulle viti (**A**) per regolare la posizione dei pignoni (**B**) e tensionare le catene (**C**).

7.2.2 Transporter-Kette (OPT) - Einstellung der Spannung

Regulieren Sie mit Hilfe der Schrauben (**A**) die Position der Ritzel (**B**) und spannen Sie die Ketten (**C**) an.

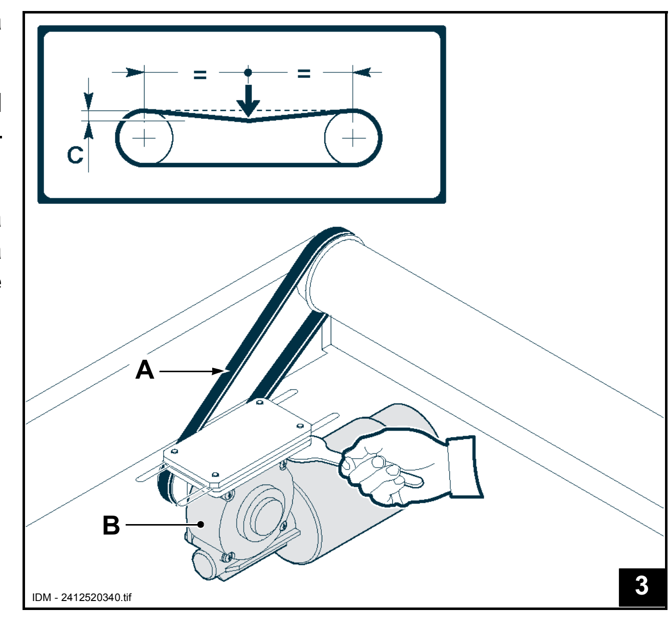


7.2.3 Cinghie trasmissione - regolazione

Verificare mensilmente la tensione delle cinghie (**A**).

Se necessario agire sul motore (**B**) dopo aver allentato le viti di fissaggio.

Facendo pressione con una mano sulla mezzeria della cinghia, questa deve subire una freccia (**C**) di 5÷8 mm.



7.2.3 Antriebsriemen - Einstellung

Überprüfen Sie monatlich die Spannung des Riemens (**A**).

Wirken Sie gegebenenfalls auf den Motor (**B**) ein, nachdem Sie zuvor die Befestigungsschrauben gelöst haben.

Bei Ausübung eines Drucks mit einer Hand auf die Symmetrielinie des Riemens muss dieser einen "Durchhang" (**C**) von zirka i 5÷8 mm aufweisen.

7.2.4 Gruppo filtro aria “FR”

❏ Scarico condensa

Per questa operazione procedere nel modo indicato.

- *Chiudere il rubinetto (**A**) e controllare la formazione di condensa nella tazza (**B**).*
- *Svitare, se necessario, la valvola (**C**) per scaricare la condensa.*
- *Premere la valvola (**C**) verso l'alto fino alla completa fuoriuscita della condensa.*
- *Riavvitare la valvola (**C**).*

7.2.4 Luftfiltergruppe “FR”

❏ Ablassen der kondensflüssigkeit

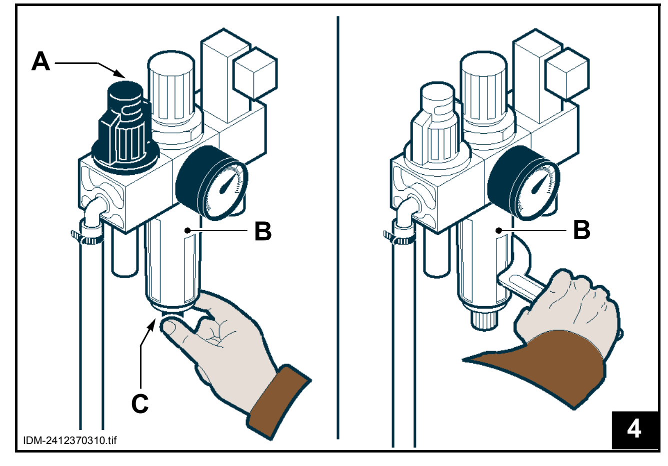
Gehen Sie bei diesem Arbeitsschritt folgendermaßen vor.

- *Schließen Sie den Hahn (**A**) und überprüfen Sie das Aufkommen von Kondensflüssigkeit im Becher (**B**).*
- *Lösen Sie gegebenenfalls die Schraube (**C**) zum Ablassen der Kondensflüssigkeit.*
- *Drücken Sie das Ventil (**C**) nach oben bis zum kompletten Austreten der Kondensflüssigkeit.*
- *Schrauben Sie das Ventil (**C**) wieder zu.*

❏ Pulizia filtro aria

Per questa operazione procedere nel modo indicato.

- *Svitare la tazza (**B**) con l'apposita chiave.*
- *Smontare il filtro e pulirlo con aria compressa e lavarlo, se necessario, con benzina o trielina.*
- *Rimontare il filtro e riavvitare la tazza (**B**).*



❏ Säuberung des luftfilters

Gehen Sie bei diesem Arbeitsschritt folgendermaßen vor.

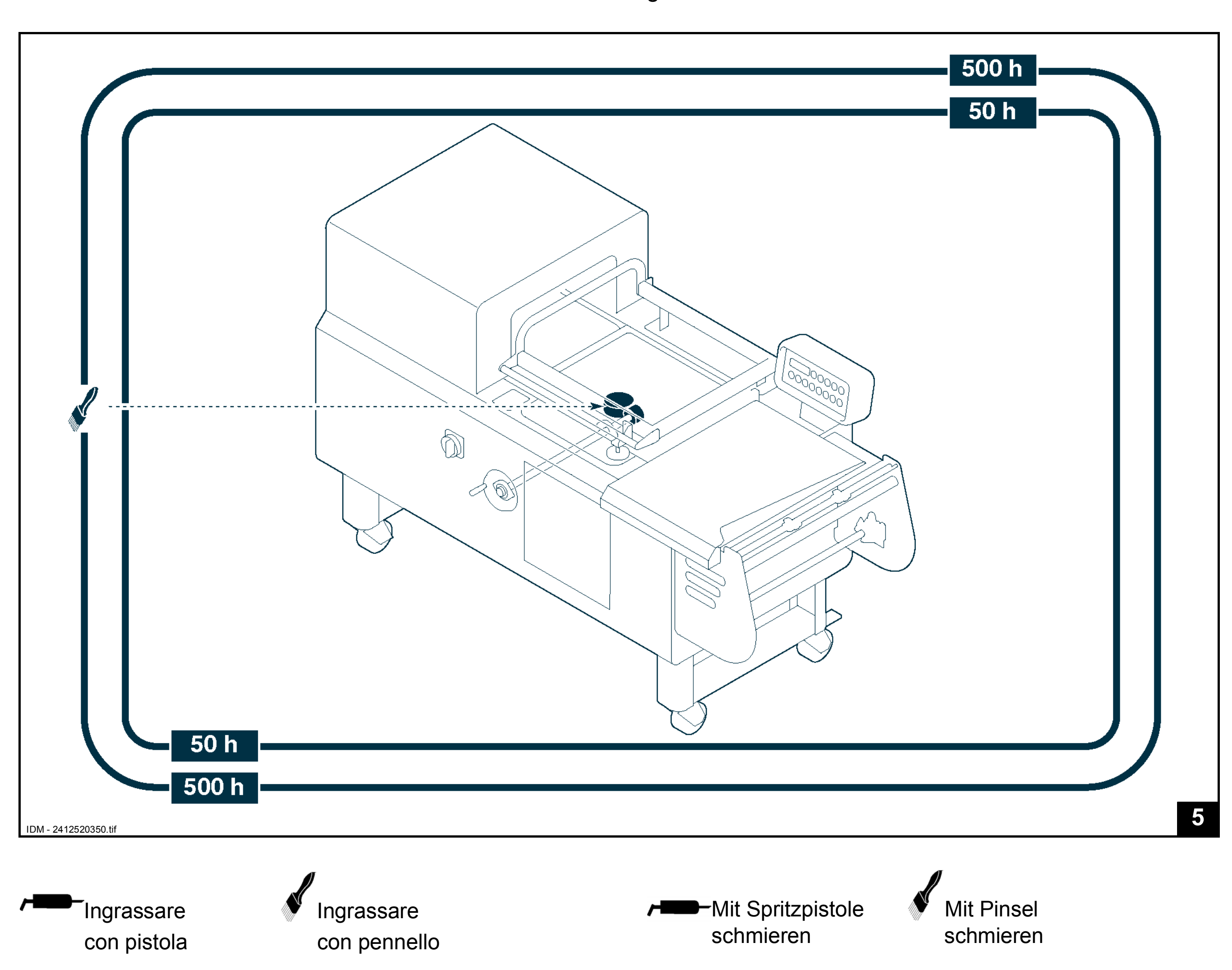
- *Schrauben Sie den Becher (**B**) mit dem dazu vorgesehenen Schlüssel auf.*
- *Montieren Sie den Filter ab, säubern Sie diesen mit Druckluft und waschen Sie ihn gegebenenfalls mit Benzin oder Trichloräthylen.*
- *Bauen Sie den Filter wieder ein und schrauben Sie den Becher (**B**) wieder zu.*

7.3. SCHEMA PUNTI DI LUBRIFICAZIONE

Lubrificare gli organi raffigurati nei tempi e metodi indicati.

7.3. SCHMIERUNGSPLAN

Schmieren Sie die dargestellten Organe in den angegeben Zeiten und nach den bezeichneten Methoden.



Ingrassare con pistola

Ingrassare con pennello

Mit Spritzpistole schmieren

Mit Pinsel schmieren

(I) Informazioni sui guasti

(D) Informationen zu defekten

C82412521.fm

8.1. MESSAGGI DI ALLARME

In caso di guasti durante il funzionamento, la macchina si arresta automaticamente e, sul display, vengono visualizzati dei messaggi di allarme.
La tabella riporta l'elenco dei messaggi visualizzati, il tipo di inconveniente, le sue cause ed i possibili rimedi.

INFORMAZIONI: per questi interventi è richiesta una precisa competenza tecnica o particolari capacità e quindi devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato con esperienza riconosciuta e acquisita nel settore specifico di intervento.

8.1. ALARMMELDUNGEN

Im Fall von Defekten während des Betriebs stoppt die Maschine automatisch, und auf dem Display werden Alarmmeldungen angezeigt. Die Tabelle gibt die Liste der angezeigten Meldungen, den Typ der Störung sowie die Ursachen und möglichen Abhilfen wieder.

INFORMATION: Das für diese Eingriffe eingesetzte Personal muss über präzise technische Kompetenzen und insbesondere über Fachkenntnisse und Erfahrung verfügen, die im spezifischen Bereich erworben und anerkannt wurden.

Allarme Alarm	*Attivo su versione Aktiv auf Version*	*Inconveniente Störung*	*Causa Ursache*	*Rimedio Behelf*
E00	2TM, 2TA	Messaggio iniziale, attesa pressione start riscaldamento Anfangsmeldung, Warten auf Drücken von "Start Heizung"	Accensione macchina Einschalten der Maschine	Premere pulsante di Start Riscaldamento Drücken Sie den Taster "Start Heizung"
E10	2TA	Emergenza saldatore Schweißer Not-Aus	Bordo senibile del saldatore attivato dalla presenza di un ostacolo sotto al saldatore Reaktionsrand des Schweißers aktiviert durch das Vorhandensein eines Hindernisses unter dem Schweißer	Rimuovere l’ostacolo e premere pulsante di Start Riscaldamento Entfernen Sie das Hindernis und drücken Sie den Taster "Start Heizung"
E20	2TM, 2TA	Magnetotermico motore turbina Thermomagnetischer Turbinenmotorschutz	Relè magnetotermico in protezione Thermorelais hat angesprochen	Eliminare la causa del sovraccarico, riattivare le protezioni con l’apposito ripristino e premere il pulsante di Start Riscaldamento Beheben Sie die Ursache der Überlastung, aktivieren Sie die Schutzvorrichtungen durch entsprechende Rücksetzung wieder und drücken Sie den Taster "Start Heizung"
E40	2TM, 2TA	Errore scrittura in eeprom Schreibfehler im eeprom	Problema nella CPU Problem in der CPU	Eseguire il reset dei parametri a valori di default Führen Sie das Reset der Parameter auf Defaultwerte durch

Allarme *Alarm*	*Attivo su versione* *Aktiv auf Version*	*Inconveniente* *Störung*	*Causa* *Ursache*	*Rimedio* *Behelf*
E50	2TM, 2TA	Temperatura tunnel troppo alta (> di 210°C) Tunneltemperatur zu hoch (> di 210°C)	Nel tunnel viene misurata una temperatura superiore a 210°C Im Tunnel wird eine Temperatur von mehr als 210°C gemessen	Fare raffreddare il tunnel fino a temperatura inferiore a 200°C Lassen Sie den Tunnel bis auf eine Temperatur von weniger als 200°C abkühlen
E70	2TM	Premuto pulsante "Attesa tra due cicli" non abilitato, perché **macchina** manuale Drücken des Taster "Warten zwischen zwei Zyklen" nicht freigeschaltet, da **Maschine** manuell	Tipo di macchina manuale Manueller Maschinentyp	Rilasciare il pulsante Lassen Sie den Taster los
E71	2TA	Premuto pulsante "Attesa tra due cicli" non abilitato, perché **ciclo** manuale Drücken des Taster "Warten zwischen zwei Zyklen" nicht freigeschaltet, da **Zyklus** manuell	Selettore aut/man in manuale Wahlschalter aut/man auf "man" (Hand)	Selezionare automatico Wählen Sie Automatik
E72	2TM	Premuto pulsante "Aut" nella macchina manuale Drücken des Tasters "Aut" an manueller Maschine	Tipo di macchina manuale Manueller Maschinentyp	Rilasciare il pulsante Lassen Sie den Taster los
E73	2TM	Premuto pulsante "Man" nella macchina manuale Drücken des Tasters "Man" an manueller Maschine	Tipo di macchina manuale Manueller Maschinentyp	Rilasciare il pulsante Lassen Sie den Taster los
E80	2TM, 2TA	PT100 rotta PT100 defekt	Termosonda danneggiata Wärmesonde beschädigt	1)Controllare cablaggio PT100; 2)sostituire PT100. 1) Überprüfen Sie den PT100 Anschluss; 2)ersetzen Sie die PT100 Sonde.

9

(I) Informazioni sulla sostituzione delle parti

9.1. PREMESSA ALLE SOSTITUZIONI

Alcuni componenti della macchina possono essere soggetti ad usura; la loro sostituzione deve essere effettuata come di seguito indicato.
Le operazioni di sostituzione rientrano nella specificità di un tecnico di manutenzione.



CAUTELA - PRECAUZIONE: la sostituzione di qualsiasi parte, va eseguita con macchina isolata elettricamente e pneumaticamente. In ogni modo attivare i dispositivi di sicurezza.

9.2. RICAMBI CONSIGLIATI

Di seguito sono elencati i ricambi consigliati da tenere a scorta.



INFORMAZIONI: sostituire i particolari troppo usurati utilizzando i ricambi originali. Usare gli oli e i grassi indicati nel manuale. Tutto questo potrà assicurare la funzionalità della macchina ed il livello di sicurezza previsto.

- Gomma al silicone barra 30x10 hs=30
- Teflon nastro 30x0,13 ades.1lato
- Teflon nastro 30x0,25 ades.1lato
- Molla braccio di saldatura
- Filo di saldatura
- Cilindro pneumatico
- Finecorsa consenso saldatura
- Cinghia tappeto di saldatura
- Cinghia tappeto forno
- Termosonda
- Resistenza tunnel
- Motoriduttore 1/18
- Motoriduttore 1/37
- Azionamento per motore cc.
- Scheda di alimentazione filo

(D) Einbau von Ersatzteilen

C92412521.fm

9.1. VORBEMERKUNG ZU DEN AUSWECHSELUNGEN

Einzelne Maschinenelemente werden durch normalen Verschleiß unbrauchbar und müssen unter Beachtung folgender Anweisungen ausgewechselt werden.
Diese Arbeiten werden normalerweise vom Wartungspersonal vorgenommen.



VORSICHT: Der Einbau von Ersatzteilen darf nur vorgenommen werden, wenn die Maschine vom elektrischen Netz und von der Druckluftanlage getrennt ist. Auf jeden Fall müssen die Schutzeinrichtungen aktiviert werden.

9.2. EMPFOHLENE ERSATZTEILE

Nachstehend werden die zur Vorhaltung in Reserve empfohlenen Ersatzteile aufgelistet.



INFORMATION: Wechseln Sie stark abgenutzte Teile unter Verwendung von Originalersatzteilen aus. Verwenden Sie die im Handbuch angegebenen Öle und Fette. Alle diese Maßnahmen dienen der Erhaltung der Funktionstüchtigkeit der Anlage und des vorgesehenen Sicherheitsniveaus.

- Silikongummi / Stange 30x10 hs=30
- Teflon-Band 30x0,13, haftend auf 1 Seite
- Teflon-Band 30x0,25, haftend auf 1 Seite
- Schweißarm-Feder
- Schweißdraht
- Pneumatik-Zylinder
- Schweißfreigabe-Endschalter
- Ausstoß-Teppich-Riemen
- Schweißteppich-Riemen
- Wärmesonde
- Tunnel-Widerstand
- Getriebemotor 1/18
- Getriebemotor 1/37
- Antrieb für Gleichstrommotor
- Drahtspeisungskarte

9.3. SOSTITUZIONE DEL FILO DI SALDATURA

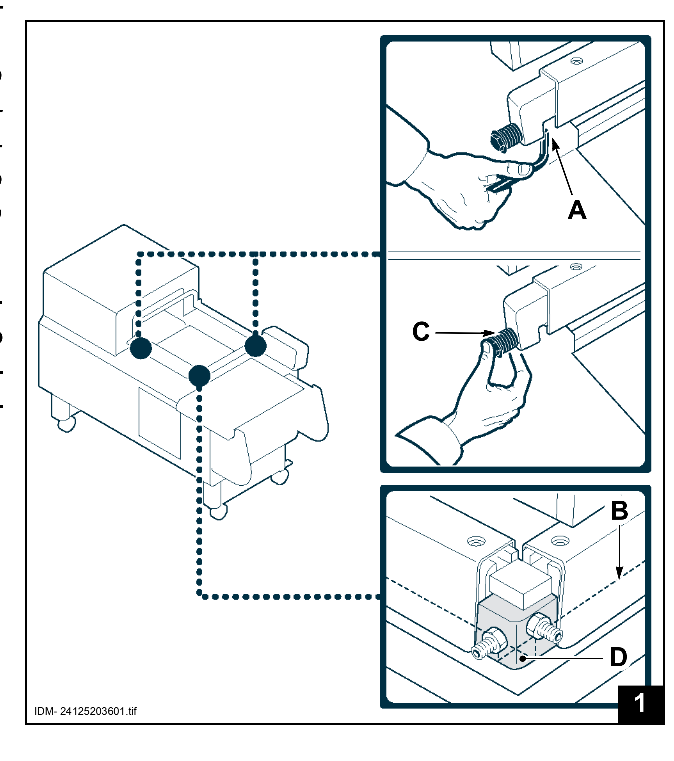
- *Svitare la vite (**A**) ed estrarre il filo di saldatura (**B**);*
- *introdurre un nuovo filo (**B**) e fissarlo con le apposite viti, facendo attenzione a tenderlo in modo corretto premendo sulla molla (**C**).*

INFORMAZIONI: assicurarsi che uno strato di teflon isoli il blocchetto (D) dal filo di saldatura.

9.3. AUSWECHSELN DES SCHWEIßDRAHTES

- *Lösen Sie die Schraube (**A**) und ziehen Sie den Schweißdraht (**B**) heraus.*
- *Führen Sie den neuen Draht (**B**) ein und befestigen diesen mit den entsprechenden Schrauben. Dabei ist darauf zu achten, den Draht korrekt zu spannen, indem auf die Feder (**C**) gedrückt wird.*

INFORMATION: Stellen Sie sicher, dass eine Teflon-Schicht den Block (D) vom Schweißdraht trennt.





9.4. SOSTITUZIONE TEFLON

Staccare la prima striscia di teflon.

Verificare lo stato della seconda striscia di teflon.

Incollare la nuova striscia adesiva.

A - Teflon ....0,13x30 mm
B - Teflon ....0,25x30 mm
G - Gomma ....30x10 mm

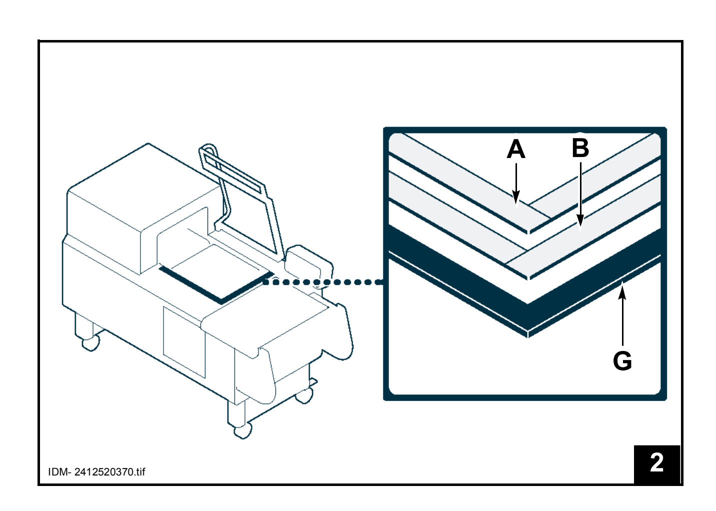
9.4. ERNEUERUNG DER TEFLONSCHICHT

Den ersten Teflonstreifen abziehen.

Den Zustand des zweiten Teflonstreifens prüfen.

Einen neuen Teflon-Klebestreifen ankleben.

A - Teflon ....0,13x30 mm
B - Teflon ....0,25x30 mm
G - Gummi ....30x10 mm



9.5. DISMISSIONE MACCHINA

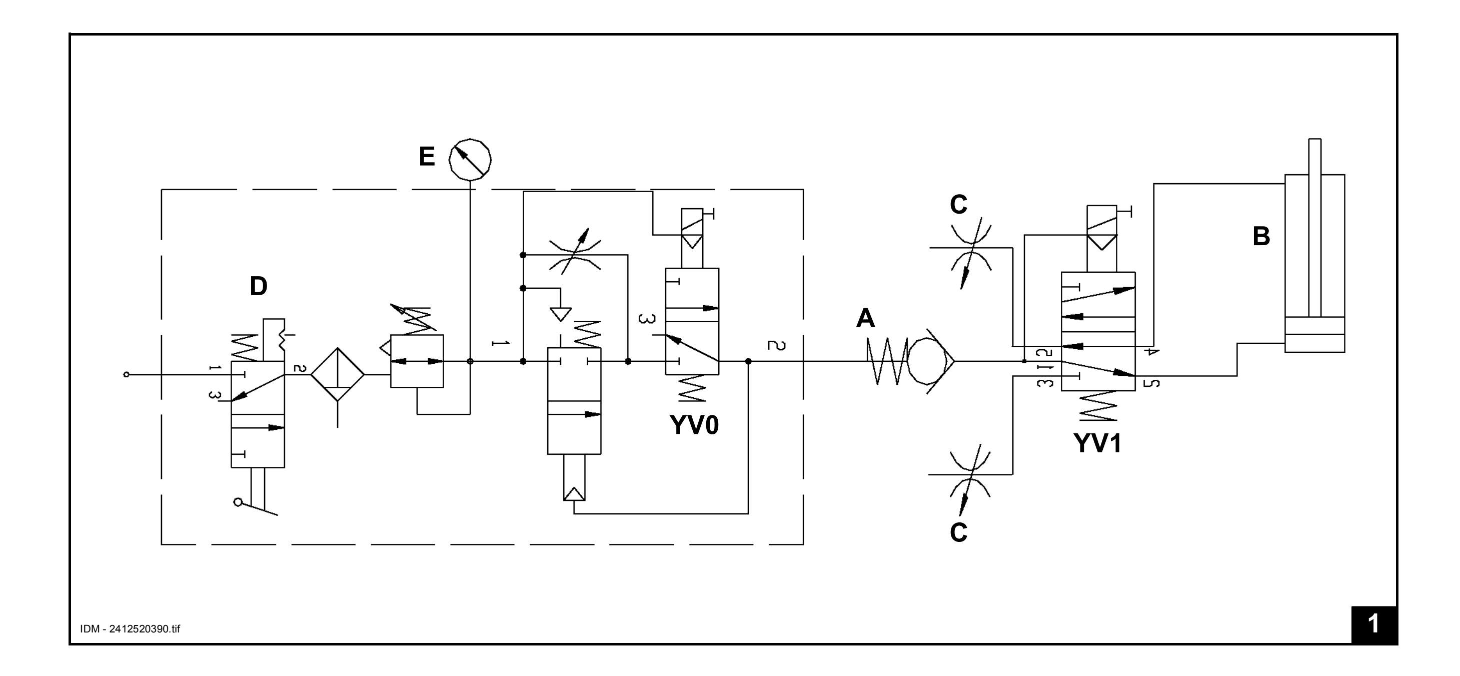
INFORMAZIONI: tale operazione deve essere eseguita da operatori esperti, nel rispetto delle leggi vigenti in materia di sicurezza sul lavoro.
Non disperdere nell'ambiente prodotti non biodegradabili, oli lubrificanti e componenti non ferrosi (gomma, PVC, resine, ecc.). Effettuare il loro smaltimento nel rispetto delle leggi vigenti in materia.

9.5. AUSSERBETRIEBSETZUNG DER MASCHINE

INFORMATION: Diese Arbeiten müssen von Fachkräften unter Einhaltung der geltenden Arbeitsschutzgesetze durchgeführt werden.
Führen Sie keine biologisch nicht abbaubaren Produkte, Schmieröle oder Nichteisenmetalle (Gummi, PVC, Harze usw.). Führen Sie die Entsorgung unter Einhaltung der zuständigen geltenden Gesetze durch.

SCHEMA PNEUMATICO (MODELLO 2TA)

DRUCKLUFTPLAN (MODELL 2TA)



Rif.• Pos.	*Legenda • Legende*
A	Valvola unidirezionale • Einfach gerichtetes ventil
B	Cilindro braccio • Armzylinder
C	Raccordo regolatore • Regler-Anschluss
D	Gruppo filtro regolatore • Regler-Filter-Einheit
E	Manometro • Manometer
YV0	Elettrovalvola scarico aria • Luftauslass-Elektroventil
YV1	Elettrovalvola discesa braccio di saldatura • Schweißarmsenk-Elektroventil